名古屋市食品衛生自主管理認定制度
導入の手引き
（食品等製造施設　解説版）

名古屋市健康福祉局健康部食品衛生課

第１章　食品衛生自主管理認定制度について　１

第２章　マニュアル等の作成　１７
第１　衛生管理体制一覧表　１８
第２　製品説明書　２０
第３　製造又は加工工程図　２４
第４　施設設備の図面　２６
第５　危害要因リスト　２８
第６　ＣＣＰ整理表　３１
第７　検証に関する書類　３６
第８　記録の方法に関する書類　３８
第９　衛生管理マニュアル　４０

第3章　衛生管理マニュアルの作成
⑴ 施設設備の衛生管理
① 清掃、保守点検　４１
② トイレの清潔保持　４２
③ 清掃用具、④区分　４３
④ その他　４４
⑵ 従事者の衛生教育　４５
⑶ 機械器具類の衛生管理（冷蔵・冷凍設備を含む）　４６
⑷ ねずみ昆虫等の防除　４７
⑸ 使用水の衛生管理
① 濁り等の確認　４８
② 滅菌装置等の確認　４９
③ 水質検査　５０
④ 貯水槽の管理、⑤飲用に適さない水の取扱い　５１
⑹ 排水及び廃棄物の衛生管理　５２
⑺ 従事者の衛生管理
① 従事者の健康管理　５３
② 従事者の手洗い　５４
③ 服装、④ 異物混入対策、⑤ その他　５５
⑻ 食品等の衛生的な取扱い
① 原材料等の検収　５６
② 原材料等の保存　５７
③ 添加物等の保管　５８

④ 添加物の使用　５９
⑤ 油脂の衛生管理　６０
⑥ 製造・加工工程の管理　６１
⑦ 非加熱製品の取扱い　６２
⑧ 製品の小分け・包装　６３
⑨ 表示　６４
⑩ 製造、加工中の取扱い　６５
⑪ 製品等の検査　６６
⑼ 製品の回収　６７
⑽ 検食の保存　６８
⑾ 配送方法　６９

＜参考＞名古屋市食品衛生自主管理認定制度実施要綱
名古屋市食品衛生自主管理認定マーク取扱要領
問い合わせ先一覧

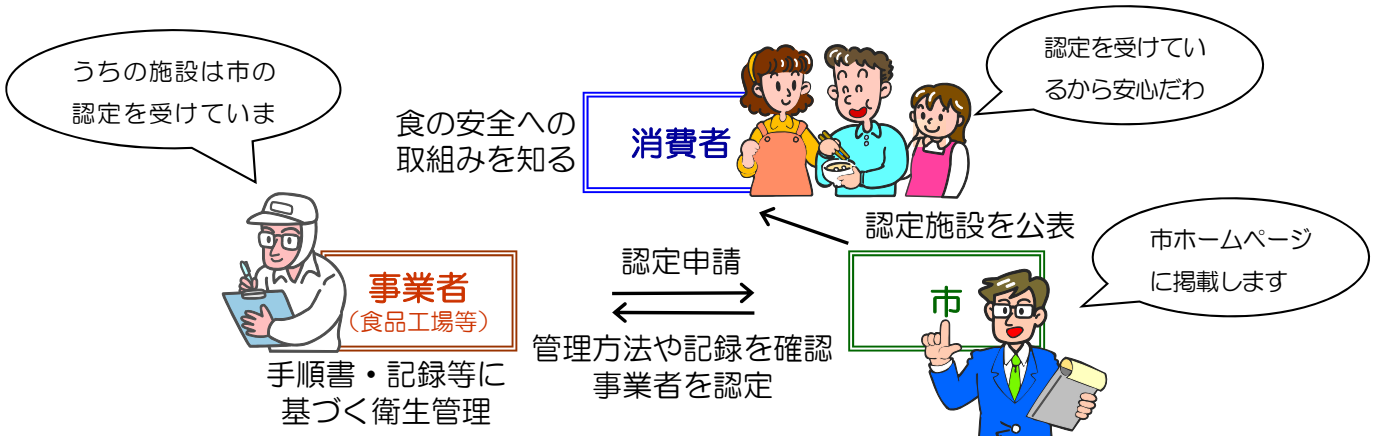
第１章　食品衛生自主管理認定制度について

食品衛生自主管理認定制度とは

１ 制度の概要

食品関係事業者（以下「事業者」という。）が、HACCP※の考え方に基づき取組んでいる自主的な衛生管理を積極的に評価する制度です。
この制度では、市が定める基準を満たす衛生管理を実施している施設を市長が認定します。施設ごとにHACCPについての専門的な知識等を有する者（名古屋市食品衛生リーダー講習会等の修了者）が含まれる自主管理推進チームを設置し、このチームを中心に、手順書や記録等に基づく衛生管理を実施していることが、認定の基準になります。
認定した施設は、市ホームページ等で広く市民に公表します。

認定基準や認定の対象については、名古屋市食品衛生自主管理認定制度実施要綱（以下「要綱」という。）で定めています。



※ HACCP（危害要因分析・重要管理点）
国際的に広く普及が進んでいる食品衛生管理の手法で、本手法を取り入れることで食中毒発生の防止につながるなど、食品の安全性の向上が期待できます。
EU やアメリカの一部の食品では HACCP による衛生管理が必須となっており、国内においてもより一層の HACCP の普及が進められています。

２ 制度実施の背景

食品の安全を確保するためには、行政による食品関係施設への監視指導とともに、事業者自身による自主的な衛生管理の推進が重要、不可欠なものです。
そこで、事業者の自主的な衛生管理の取組みを積極的に評価し、公表する制度を実施することにより、市内の食品関係施設全体の衛生管理水準を向上させ、消費者へのより安全性の高い食品の提供を目指します。

３ 認定の対象

HACCP（危害要因分析・重要管理点）方式を取り入れた衛生管理手法に基づき、事業者が自ら衛生管理マニュアル等を作成し、確実に行うことのできる施設を認定の対象とします。これらの衛生管理は、施設全体で行うことが原則ですが、一部の製造ラインや一部の製造品目から取り組んでいる施設についても、認定の対象としています。

認定の対象	内容
食品等製造施設	食品又は添加物を製造又は加工する施設
給食施設	学校、病院、事業所、社会福祉施設等における給食の調理施設
と畜場	食用に供する目的で獣畜をとさつ又は解体する施設

４ 制度導入のメリット

（1）事業者

事業者が認定を取得することにより、次に掲げるメリットが期待されます。

① 名古屋市が認定することで、消費者から見えにくく、評価されることが少ない自主的な衛生管理の取組みに対する努力が評価され、社会的信頼が得られます。
② 大規模な設備改善をしなくても、衛生管理の水準を上げることができます。
③ 食中毒等の食品事故発生のリスクを低減することができます。

（2）消費者

消費者には、この制度の導入により、次のメリットが得られると考えます。

選択できます。

① 認定施設等の公表された情報が、食品の購入や店舗の一助となります。
② 食中毒等の食品事故に遭うリスクを低減することができます。

５　担当窓口とその役割

問い合わせ先は、最後のページをご覧ください。

（1）管轄保健所（生活環境課食品獣疫担当）：各区に配置

- 認定制度に関する相談受付、事前指導
- 申請の受理
- 認定証の交付
- 各種届出（変更、廃止等）の受理

（2）食品衛生特別監視班：熱田保健所に配置

- 認定制度に関する相談受付
- 認定審査（書類審査、実地審査）
- 履行状況の確認

（3）健康福祉局食品衛生課

- 認定基準の作成
- 認定の決定、認定施設の公表
- 制度の周知（事業者説明会の開催等）

６　認定取得の流れ

申請準備・相談

・認定の手引き等を参考に、衛生管理マニュアルの作成や見直しを行います。
・HACCPについての講習会を受講します。
※マニュアルの作成方法や講習会については、保健所にお問い合わせください。
まずは施設のある区の保健所へご相談ください！

↓

申請

保健所へ申請します。（申請手数料は無料です。）

↓

書類審査・実地審査
（食品衛生特別監視班）

①書類審査
申請書類が揃っているか、認定基準を満たしているかを確認
②実地審査
衛生管理マニュアルどおりの管理が実施されているか確認

↓

認定決定

↓

認定証・マーク交付

市長名の認定証・認定マークの交付
市ホームページでの施設名公表

↓

3年

更新

※認定マークは、認定施設に掲示したり、認定の対象製品に貼付したりすることができます。

＜申請準備～認定証交付＞

（1）申請準備

STEP①：施設全体で自主管理に取組むことを決定する。

認定を受けようとする事業者は、施設全体で自主管理認定制度へ取組むことを決定します。自主管理推進リーダーを決定し、自主管理推進チームを設置します。

① 施設全体で決めることが大切です。
② チームは施設に応じた人数で構成しましょう。

STEP②：現在の衛生管理の状況を確認する。

認定を受けようとする事業者は、現在の衛生管理の状況について、衛生管理マニュアル・記録簿が作成されているかどうか、チェック表により確認を行います。
【申請準備のチェック表：衛生管理マニュアルの作成及び記録簿（p.8）】

STEP③：申請書類（衛生管理マニュアル等）を作成・確認する。

自主管理推進チームのメンバーを中心に、製品説明書、製造又は加工工程図、施設設備の図面、危害要因リスト、CCP整理表、検証に関する書類、記録の方法に関する書類、衛生管理マニュアル等を作成します。（すでに作成されている場合は、認定基準に適合しているか確認します。）
実際に衛生管理マニュアル等に従って製造、調理を行い、記録を作成します。

手引き、HACCP 関連書籍等を参考に、申請書類の作成・確認をしてください。

申請書類の作成等について分からないことや迷うことがあれば、担当窓口にご相談ください。

（2）保健所へ申請（認定申請書：要綱様式第１号）
認定を受けようとする事業者は、施設ごとに認定申請書に必要な添付書類を添えて、管轄保健所に申請します。提出書類は各3部です。申請手数料は無料です。

（3）書類審査・実地審査
申請を受けた管轄保健所は、必要書類が揃っているか確認し、特別監視班へ認定申請書を送付します。
特別監視班は添付された衛生管理マニュアル等の内容が、認定基準に適合しているかどうかの確認を行います（書類審査）。
書類審査に適合した施設に対し、認定基準に基づく衛生管理が確実に行われているかどうか、衛生管理状況や記録（おおむね1ヵ月分）等により確認を行います（実地審査）。
実地審査において改善すべき事項が認められた場合、特別監視班は、事業者に対し改善報告を求め、改善報告後に再度実地審査を行い、改善結果を確認します。

（4）市長あて副申
特別監視班は、認定申請書に審査結果をそえて、市長あて送付します。

（5）認定決定
健康福祉局食品衛生課は、保健所の審査結果に基づき認定審査会で審査を行い、認定の可否について決定します。
認定基準に適合すると認められないときには、その旨を事業者に通知します。

（6）認定証・マーク交付
認定が決定された施設の事業者に対し、認定証を交付します。認定証には、名古屋市が定めた認定マークが印刷してあります。認定を受けた事業者は、この認定マークを認定施設に掲示したり、認定の対象製品に貼付したりすることができます。

認定マーク使用の範囲、期間、制限等については、「名古屋市食品衛生品自主管理認定マーク取扱要領」に定めています。

＜認定の特例＞
（1）保健所へ申請（認定申請書：要綱様式第１号）
総合衛生管理製造過程承認施設、ISO22000認証施設等、市長が認めた認証制度の認証を受けた施設は、申請の際にその証明書を添付することで、衛生管理マニュアル等の添付を省略することができます。

（2）書類審査・実地審査
認定の特例では、書類審査及び実地審査は原則行いません。ただし、ISO22000等による認証の範囲や認証を受けた食品を確認するため、書類の確認や施設への立ち入り等を行うことがあります。

＜認定期間中の確認～更新申請＞

（1）衛生管理マニュアル等の実施状況の確認

認定の有効期間中に、特別監視班が、衛生管理マニュアル等に基づいた衛生管理が実施されているかどうかの確認を行います。特別監視班から書類の提出等の指示があった場合は、その指示に従ってください。

認定基準に適合した衛生管理が実施されていない場合には、特別監視班は改善の指示をします。改善されない場合には認定を取り消すことがあります。

（2）更新申請（認定申請書：要綱様式第１号）

認定の有効期間は新規は3年間、更新は5年間です。ただし、市長が認めた認証制度の認証を受けた施設については、その認証制度における有効期間が、市の認定の有効期間となります。

引き続き認定を受けようとする事業者は、認定期限が満了する日の30日前までに、管轄保健所に更新の申請をします。

更新申請の場合、現在認定を受けている認定の申請書類（衛生管理マニュアル等）の内容に変更がない場合は、更新申請書のみを提出します。提出書類は各3部です。申請手数料は無料です。

＜認定に関する措置・手続き等＞

（1）認定に関する届出

認定を受けた事業者は、次の事例に該当する場合には、管轄保健所に届出を行ってください。

① 変更の届出（認定変更届：要綱様式第５号）

＜認定基準に関する事項の変更＞

申請書類（衛生管理マニュアル等）の内容の変更等、認定基準に関する事項を変更する場合には、変更前に届出を行ってください。

＜事業者の住所・氏名等の変更＞

事業者の住所、氏名（法人の場合は、主たる事務所の所在地、名称、代表者の氏名）、認定された施設の名称、屋号又は商号等を変更した場合には、変更後に届出を行ってください。

② 承継の届出（認定承継届：要綱様式第6号）

相続、合併又は分割により、事業者の地位を承継する場合には、承継後に届出を行ってください。

③ 廃止の届出（認定廃止届：要綱様式第7号）

認定に係る営業を廃止した場合には、廃止後に届出を行ってください。

（2）認定の辞退（認定辞退届：要綱様式第8号）

認定を辞退する場合には、認定証を添えて辞退届を提出してください。

（3）認定の取消

申請内容に明らかな虚偽があった場合、認定基準の不履行が改善されない場合、食中毒事故を起こし食品衛生法に基づく処分を受けた場合には、認定を取り消されることがあります。この場合は、速やかに認定証を返納しなければなりません。

なお、認定を取り消された事業者は、その取消しの日から1年を経過しなければ、新たに認定の申請を行うことはできません。

＜申請準備のチェック表＞

チェック表（食品等製造施設）

施設の名称：　　施設の所在地：　　区

【衛生管理マニュアルの作成及び記録簿】

衛生管理マニュアル・記録簿について、有る場合は○、無い場合は×を記入してください。
全ての項目に○がつくように書類を揃えましょう。

No.	項目	衛生管理マニュアル		記録簿 有：○ 無：×
		内　　容	有：○ 無：×	
1	施設設備の衛生管理	・施設の床面、排水溝、内壁、天井などの清掃手順・保守点検に関すること ・トイレの清潔保持 ・清掃用具の保管 ・　汚染作業区域と非汚染作業区域の区分について など		
2	従事者の衛生教育	・衛生教育の実施方法に関すること		
3	機械器具類の衛生管理	・食品に直接触れる部分（カッター、包丁、作業台、まな板等）の洗浄・消毒に関すること ・器具類の点検と補修に関すること ・冷蔵・冷凍設備の洗浄・消毒及び保守点検に関すること　など		
4	ねずみ昆虫等の防除	・ねずみ、昆虫防除の点検、防除の計画に関すること ・点検、防除の方法に関すること		
5	使用水の衛生管理	・濁り等の点検に関すること ・滅菌装置等の管理に関すること ・水質検査に関すること ・貯水槽の管理に関すること　など		
6	排水及び廃棄物の衛生管理	・排水に関すること ・廃棄物の保管及び廃棄の方法に関すること　など		
7	従事者の衛生管理	・従事者の健康管理（体調、検便、健康診断）に関すること ・手指の洗浄・消毒に関すること ・作業衣、帽子、マスク等の着用に関すること ・異物混入対策に関すること　など		
8	食品等の衛生的な取扱い	・原材料等の検収及び保管に関すること ・添加物の使用に関すること ・食品の製造・加工工程に関すること ・表示に関すること ・製品検査に関すること　など		
9	製品の回収	・苦情等の対処方法 ・製品の回収に関すること		
10	検食の保存	・検食の保存方法に関すること		
11	配送方法	・　製品の配送方法に関すること ・　配送車等の衛生管理に関すること		

7　認定基準

次の書類が作成され、食品衛生上の危害発生が適正に衛生管理されていることが、認定の基準になります。（要綱第4条）

＜衛生管理基準＞（要綱別表2）

書類	内容
第１　衛生管理体制一覧表	HACCP（危害要因分析・重要管理点）方式に基づく衛生管理を推進するために、事業者又は施設長（以下「事業者等」という。）もしくは事業者等から指名された者、各部門（製造加工、施設設備の保守管理等）の責任者及び**HACCP についての専門的な知識等を有する者**が含まれ、それぞれの役割等を記載した衛生管理体制一覧表を作成する。 HACCP についての専門的な知識等を有する者については、HACCP 方式による衛生管理の講義及びプラン作成演習を含む講習会を受講した者とする。 ※　HACCP 方式による衛生管理の講義及びプラン作成演習を含む講習会の例：名古屋市食品衛生リーダー講習会、（公社）日本食品衛生協会 HACCP 責任者養成研修等
第２　製品説明書	製造又は加工する製品又は製品分類ごとに、次の事項を記載した製品説明書を作成する。 （1）製品の名称、製品分類 （2）原材料 （3）添加物 （4）容器包装の形態及び材質 （5）製品の規格及び特性 （6）消費期限又は賞味期限及び保存方法 （7）喫食又は利用の方法 （8）販売等の対象とする消費者層 （9）配送方法
第３　製造又は加工工程図	原材料の受け入れから最終製品の出荷に至る一連の**製造又は加工工程の流れを記載した工程図**を作成する。 この工程図には作業の担当者又は部署、作業内容、使用する原材料、添加物並びに包装資材を記載する。
第４　施設設備の図面	次の事項を記載した施設の図面を作成する。 （1）施設の構造及び設備の配置 （2）作業場内の清浄度に応じた区分 （3）製造又は加工工程における原材料及び製品等の移動の経路 （4）従事者の配置及び動線
第５　危害要因リスト	第２から第４に掲げる書類及び施設の調査を行い、原材料の受け入れから最終製品の出荷に至る一連の製造工程順に、発生するおそれのあるすべての危害要因、その発生要因、管理手段及

	びＣＣＰ（重要管理点）を記載した危害要因リストを作成する。
第６　CCP 整理表	第５で作成した危害要因リストのCCP（重要管理点）における次の事項を定めた**CCP 整理表**を作成すること。 （1）重要管理点の危害が発生するおそれのある原材料又は工程 （2）重要管理点における危害要因 （3）重要管理点における管理基準 （4）管理基準のモニタリング方法 （5）改善措置 （6）検証方法 （7）記録文書名
第７　検証に関する書類	次の事項について、頻度、担当者、検証結果に基づく措置及び検証結果の記録方法が記載された書類を作成する。 （1）記録の点検の方法 （2）モニタリング作業の適正度の現場確認の方法 （3）製品等の試験検査による確認の方法 （4）モニタリングに用いる機器の校正の方法 （5）苦情等の原因の解析方法 （6）HACCP プランの見直し方法
第８　記録の方法に関する書類	モニタリング、改善措置、一般的衛生管理及び検証の実施結果の記録について、必要な事項を記載した記録様式を作成し、記録者が特定され、記録の修正がされた場合は修正したことが明らかにわかるような方法を定める。 当該記録は、記録を作成した日から１年間以上、求めに応じて速やかに確認できる場所に保管する。
第９　衛生管理マニュアル※	衛生管理マニュアルには、次に掲げる一般的衛生管理に関する項目について、衛生管理の方法、頻度及び記録の方法等を定めること。 （1）施設設備の衛生管理 （2）従事者の衛生教育 （3）機械器具類の衛生管理 （4）ねずみ昆虫等の防除 （5）使用水の衛生管理 （6）排水及び廃棄物の衛生管理 （7）従事者の衛生管理 （8）食品等の衛生的な取扱い （9）製品の回収 （10）検食の保存 （11）配送方法 ※　衛生管理マニュアルは、一般的衛生管理に関する項目について、次表の衛生管理手順等が記載されていることが認定基準になります。（なお、該当する施設・設備・工程等がない場合を除きます。）

＜衛生管理マニュアル【食品等製造施設】＞（要綱別表3）

項目		内　　容	頻度・記録の方法等
(1) 施設設備の衛生管理	清掃、保守点検	・施設周辺の清掃手順及び保守点検方法が示されていること。	・施設の立地環境等を考慮し、施設周辺の清掃及び保守点検の頻度を定め、その実施結果を記録する旨の記載があること。
		・調理場、製造場、加工場又は販売場(以下「製造場等」という。)の床面、排水溝、内壁、天井、照明装置、換気装置、空調設備、原材料･製品の保管場等の清掃手順及び保守点検方法が示されていること。	・製造場等の床面及び排水溝の清掃は、1日に1回以上、その他は清掃の頻度を定め、その実施結果を記録する旨の記載があること。 ・製造場等の保守点検については、それぞれ頻度を定め、その実施結果を記録する旨の記載があること。
	トイレの清潔保持	・トイレの衛生管理手順が示されていること。	・トイレは常に清潔にし、定期的に清掃及び消毒を行い、その実施結果について記録する旨の記載があること。
	清掃用具	・清掃用具の管理方法及び保管場所が示されていること。	
	区分	・調理場内の汚染作業区域と非汚染作業区域を区分すること。なお、作業区域を区分することが困難な施設では、作業切り替え時に食材等の相互汚染を防止する方法が示されていること。	
	その他	・出入り口・窓の開放を禁止することが示されていること。 ・やむを得ず開放する場合は、じん挨、そ族、昆虫等の侵入を防止する措置を講ずること。 ・食品取扱者以外の者が立ち入る場合の入室方法等を定めること。 ・整理整頓を実施すること。 ・作業場内の衛生的な環境を保持するために必要な事項が示されていること。	
(2) 従事者の衛生教育	従事者の衛生教育	・衛生教育の実施方法の記載があること。	・実施状況（実施年月日、内容）を記録する方法の記載があること。 ・営業者等は、教育訓練の効果について定期的に評価し、必要に応じて、その内容を見直すこと。
(3) 機械器具類	機械器具類（冷蔵・冷	・作業台、使用器具及び機械類の洗浄･消毒手順が示されていること。	・洗浄･消毒は、汚染の都度または作業終了後等機械器具類に応じ頻度を定めて行う旨の記載があること。

の衛生管理	凍設備を含む）	・機械類の保守点検方法が示されていること。 ・不適となった場合の対応方法が示されていること。	・機械類の保守点検の頻度を定め、保守点検結果を記録する旨の記載があること。 ・不適時の対応結果について記録する旨の記載があること。
		・器具類は、衛生保持のために使用目的に応じ、それぞれ専用に使用する旨が示されていること。	
⑷ねずみ昆虫等の防除		・ねずみ、昆虫等の発生状況の確認方法が示されていること。 ・防除を必要とする場合の防除方法が示されていること。	・ねずみ等の発生状況の確認は１月に１回以上行い、その結果を記録する旨の記載があること。 ・防除について、実施年月日、実施状況、実施者について記録する旨の記載があること。
⑸使用水の衛生管理	濁り等の確認	・味、臭い、色、濁り等の確認をする方法が示されていること。 ・不適となった場合の対応方法が示されていること。	・始業前を含み１日に１回以上の確認を行い、確認の結果及び不適の場合の対応について記録する旨の記載があること。
	滅菌装置等の確認	・貯水槽、井戸水等を使用している場合は、滅菌装置等の稼働又は残留塩素濃度を確認する方法が示されていること。 ・不適となった場合の対応方法が示されていること。	・始業前に確認を行う旨の記載があること。 ・確認結果及び不適の場合について記録する旨の記載があること。
	水質検査	・井戸水等の水を使用する場合には、水質検査の実施方法が示されていること。ただし、不慮の災害等により水源等が汚染されたおそれがある場合は、その都度水質検査を行うこと。 ・不適となった場合の対応方法が示されていること。	・年１回以上水質検査を行い、成績書を１年以上(取り扱う食品等の流通期間が１年以上の場合は当該期間)保管すること。 ・不適時の対応について記録する旨の記載があること。
	貯水槽の管理	・貯水槽がある場合は、清掃方法が示されていること。	・１年に１回以上の内部清掃を実施し、清掃の実施結果等の記録を保存する旨の記載があること。
	飲用に適さない水の取扱い	・飲用に適さない水を使用する場合は、食品等への汚染防止方法が示されていること。	
⑹ 排水及び廃棄物の衛生管理		・廃棄物、排水の処理方法が示されていること。 ・廃棄物集積場の衛生管理方法が示されていること。	・毎日の作業終了後等、適切な頻度で行う旨の記載があること。
⑺従事者の衛生管理	従事者の健康管理	・従事者の健康管理(検便を含む)についての手順が示されていること。 ・体調不良及び検便検査結果が陽性の従事者についての対応方法が示されていること。 ・必要に応じノロウイルス検査を行えるように実施手順が示されていること。	・毎始業前に従事者の体調(下痢、嘔吐、発熱、手指の化膿等の状況)を点検し、点検結果について記録する旨の記載があること。 ・毎年１回以上の頻度を定め検便検査(腸管出血性大腸菌、赤痢、サルモネラ属菌を含む。)及び定期的な健康診断を行い、その結果について保存する旨の記載があること。

		・ノロウイルスを原因とする感染性疾患による症状と診断された調理従事者等は、リアルタイムＰＣＲ法等の高感度の検便検査においてノロウイルスを保有していないことが確認されるまでの間、食品に直接触れる調理作業を控えさせるなど適切な処置をとることが示されていること。	・体調不良及び検便検査結果が陽性の従事者の対応について記録する旨の記載があること。
	従事者の手洗い	・手洗い手順が示されていること。 ・石けん、爪ブラシ、ペーパータオル又は温風乾燥機、消毒液等の点検･補充管理について示されていること。	・作業前、用便後、微生物に汚染されていると思われる食品や器具等に接触した場合に実施する等の記載があること。
	服　装	・従事者は、作業中は清潔な外衣、専用のはき物等を着用し、従事する作業に応じ専用の清潔で衛生的な帽子、マスク、手袋等を用いる旨が示されていること。 ・作業中の作業着、はき物のままでトイレに出入しない等作業場の入出手順及び作業区分に応じた作業衣等の交換手順が示されていること。	
	異物混入対策	・髪の毛、ごみ等従業員に起因する異物混入対策方法が示されていること。	・作業前、休憩後等に実施する旨の記載があること。
	その他	・従事者は、必ず常に爪を短く切り、作業中は、腕及び手指に腕時計、指輪、マニキュア等を付けない旨が示されていること。 ・従事者は、所定の場所以外での喫煙、放たん、食事（検査のための飲食は除く。）等をしない旨が示されていること。	
⑻ 食品等の衛生的な取扱い	原材料等の検収	・期限表示や保存方法等の表示事項、鮮度、品温（常温保存品を除く。）、異物、包装の状態等の点検項目を含めた検収手順が示されていること。 ・加工食品を原材料として使用する場合は、含有する特定原材料、使用されている添加物を確認する旨が示されていること。	・搬入毎に確認し、検収結果及び表示等の原材料に固有の情報等の記録及び仕入れ伝票を保存する旨の記載があること。 ・受け入れ不適となった原材料等の内容、措置の結果等の記録を保存する旨の記載があること。
	原材料等の保存	・原材料、半製品、製品、容器･包装資材等の保存場所、保存方法及び保存温度が示されていること。 ・相互汚染が生じない保管方法が示されていること。 ・保存中の不適の場合の対応方法が示されていること。	・冷蔵庫及び冷凍庫に保存する場合は、温度確認を行う旨の記載があること。 ・温度確認結果及び不適時の対応について記録する旨の記載があること。

	添加物等の保管	・添加物、洗浄剤、消毒剤、殺虫剤を受け入れるときは、その使用方法、使用基準等を確認し、誤使用を避けるために専用の保管場所に保管する旨が示されていること。	
	添加物の使用	・食品添加物の使用手順及び使用する添加物一覧を作成する旨が記載されていること。 ・不適正な使用をした場合の対応方法が明示されていること。	・使用基準のある添加物の場合は、使用の都度、適正使用の確認を実施し、使用状況について記録する旨の記載があること。 ・不適時の対応について記録する旨の記載があること。
	油脂の衛生管理	・油脂の衛生管理方法が示されていること。 ・不適となった場合の対応方法が明示されていること。	・油脂の衛生管理状況を点検する旨の記載があること。 ・点検結果及び不適の場合の対応について記録する旨の記載があること。
	製造・加工工程の管理	・各製造工程における衛生管理方法が示されていること。 ・製造又は加工基準がある食品については、必ずその基準に従って製造・加工すること。	・工程を管理するための適切な指標を必要に応じて設定すること。その点検結果を記録する旨の記載があること。
	非加熱製品の取扱い	・加熱処理後の製品及び非加熱製品を取り扱う場合は、清潔な手袋を使用する等の作業方法が示されていること。 ・不適となった場合の対応方法が示されていること。	・不適時の対応について記録する旨の記載があること。
	製品の小分け・包装	・製品の小分け、包装の実施手順が示されていること。 ・不適となった場合の対応方法が示されていること。	・包装作業開始時に包装台の洗浄、消毒について確認する旨の記載があること。 ・製造品目の製造数、小分け・包装者及び小分け・包装時刻について記録する旨の記載があること。
	表示	・包装品については、関係する法令で定められた事項の表示見本が示されていること。 ・表示に誤りのあった場合の対応方法が示されていること。	・表示内容について頻度を定めて確認する旨の記載があること。 ・表示見本を保存する旨の記載があること。 ・表示に誤りのあった場合の対応について記録する旨の記載があること。
	製造、加工中の取扱い	・食品、移動性器具及び容器については、床面からの跳ね水等による汚染防止方法が示されていること。	
	製品等の検査	・原材料、半製品、製品、器具等を対象に、危害要因リストを考慮した微生物学的検査、添加物等の化学的検査、異物混入等の物理学的検査の実施手順を定めるとともに、検査の結果不適となった場合の対処方法が示されていること。	・調理又は製造量を考慮し、検査を行う製品、検査項目、頻度等を定め、検査成績書を１年間以上保存する旨の記載があること。 ・不適時の対応について記録する旨の記載があること。

⑼ 製品の回収	・食中毒等事故発生時の対応方法苦情処理手順、製品の回収方法が示されていること。 ・回収に係る責任の所在、具体的な回収方法、管轄保健所への報告の手順及び調査への協力について示されていること。	・事故処理経過及び回収結果を記録する旨の記載があること。
⑽検食の保存	・調理済食品について、製品の特性、流通期間、賞味（消費）期限等を考慮した検食の保存手順が示されていること。 ・大規模弁当調理施設においては、－20℃以下で２週間以上保存すること。	・保存対象、保存方法及び保存期間の記載があること。 ・検食として保存した食品について記録する旨の記載があること。
⑾配送方法	・温度管理を含む製品の配送方法が示されていること。 ・配送車の荷台、コンテナー等の洗浄、消毒手順及び点検方法が示されていること。 ・不適となった場合の対応方法が示されていること。	・温度管理が必要な製品について、配送ごとに荷台、コンテナー等の温度確認を行う旨の記載があること。 ・製品が弁当・惣菜の場合、上記の事項に加え配送先、配送時刻及び配送量を記録する旨の記載があること。 ・不適時の対応について記録する旨の記載があること。

８　申請に必要となる書類

（提出書類は各３部です）

〇認定申請書（要綱様式第１号）

〇添付書類

第1　衛生管理体制一覧表
第2　製品説明書
第3　製造又は加工工程図
第4　施設設備の図面
第5　危害要因リスト
第6　CCP整理表
第7　検証に関する書類
第8　記録の方法に関する書類
第9　衛生管理マニュアル（記録様式を含む。）

「マニュアル等」といいます。

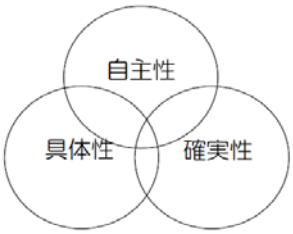
第２章　マニュアル等の作成

1　「マニュアル等」とは

事業者の皆さまが取り組んでいるHACCP方式に基づく衛生管理について、認定の基準に基づき文書化してもらうものです。
食品の製造や加工についての作業手順や管理方法は、それぞれの施設で違うものです。製造される製品、製造又は加工工程、施設内での人の動線及び製品ができるまでの物の動線等を文書化することにより、「原材料等に起因する危害」、「施設、機械器具類に起因する危害」、「食品を取り扱う従事者等に起因する危害」等について確認し、施設に応じた衛生管理の方法や記録の方法などを具体的に定めていきます。
衛生管理体制一覧表、製品説明書、製造又は加工工程図、施設設備の図面、危害要因リスト、CCP整理表、検証に関する書類、記録の方法に関する書類、衛生管理マニュアルを「マニュアル等」といいます。

2　マニュアル等の基本的な考え方

本制度では、食品衛生特別監視班が行う、マニュアル等の書類審査及び施設の実地審査に基づき、認定の判断が決定されます。客観的に評価できるマニュアル等を作成することが大切です。
衛生管理の方法は、次の三つの考え方に基づいて定めましょう。



自主性：施設に応じた衛生管理の方法を具体的に営業者自らが定める。
具体性：衛生管理の方法、頻度、点検・記録の方法等をマニュアル化する。
確実性：マニュアルに記載された方法を確実に実施、記録する。

3 施設に見合ったマニュアル等の作成

認定の審査では、作成されたマニュアル等が認定基準に合致していることとマニュアルに基づいた衛生管理が確実に実施されているかを確認します。
必要以上に立派なマニュアルを作っても、確実に実施できなければ認定は取得することはできません。各施設の状況に合ったマニュアルを作成することが大切です。
マニュアル等の様式や記載方法は特に定めていませんが、衛生管理の方法や頻度を定める時は、「いつ」「誰が」「どのように行うのか」を具体的に定め、この内容を記載してください。
また、記録については、記録する項目が多すぎないように注意する必要があります。記録する項目が多いと記録することが負担になったり、確認せずに記録だけをしたりと、本来の衛生管理の目的からはずれてしまうおそれがあります。そのためには、記録を整理し、内容が重複しないようにしましょう。

第１　衛生管理体制一覧表

HACCP 方式に基づいて、あなたの施設の衛生管理を作り上げていくメンバーを選任し、その役割を決定します。
そのメンバーには、事業者又は施設長（以下「事業者等」という。）もしくは事業者等から指名された者、食品衛生責任者等に加え、製品を作るための情報がすべて集まるように、各部門の担当者が必要です。　例）品質管理、工務、製造等
また、メンバーには HACCP についての専門的な知識を有する方（HACCP 方式による衛生管理の講義及びプラン作成演習を含む講習会を受講した方※）が含まれていることが必要です。

衛生管理体制に係るメンバーは、次の役割を担います。
① HACCPプラン等の作成及び改善
② 従業員へのHACCPプラン等の周知及び教育訓練
③ HACCPプラン等に基づき作成した記録等の書類の確認
④ HACCPプラン等に基づく管理状況及び記録等の評価並びに管理内容の見直し（以下「内部監査」という。）
⑤ 食品衛生監視員等による管理状況の検査等（以下「外部監査」という。）への対応

HACCPチームの編成はHACCP導入の第一歩です。チームでは全ての業務が把握できるようにします。

原材料や製造方法、施設・設備の取扱いと保守・保全、原材料から製品・工程・消費に至るまでの品質管理・品質保証など、それぞれ実務に精通した人を選出します。さらにチームリーダーは、コミュニケーション能力が高く、社内の意見をまとめられる人が適任で、経営者へ報告する役割もあります。

このチームが中心になって、HACCP の運用推進を行います。ただし、HACCP プラン等に基づく衛生管理は、チームだけでなくパート従業員等を含めた全ての従業員が取り組まなければ成り立ちません。

チームは何人以上いなければならないというものではなく、部門の兼務も可能ですが、1人ですべてを抱え込むことがないよう、バランスの良い人員配置を心がけてください。

※HACCP方式による衛生管理の講義及びプラン作成演習を含む講習会の例
- 名古屋市食品衛生リーダー講習会
- （公社）日本食品衛生協会HACCP責任者養成研修　等

作成例

作成年月日　平成〇年〇月〇日
作　成　者　〇〇　〇〇

担当部門	氏名	役職・担当部署	役割	備考
リーダー（最高責任者）	〇〇　〇〇	社長（若しくは施設長）	・ 衛生管理に係るメンバーの任命 ・ マニュアル等の作成及び改善 ・ 内部監査の実施、外部監査の対応	名古屋市食品衛生リーダー講習会受講（修了証の写を添付）
品質管理部門責任者	●●　●	品質管理課長	・ マニュアル等の作成及び改善 ・ 従業員へのマニュアル等の周知及び教育訓練 ・ 内部検証の実施	
製造部門責任者	△△　△△	調理長	・ マニュアル等の作成及び改善 ・ 従業員へのマニュアル等の周知及び教育訓練 ・ マニュアル等に基づき作成した記録等の書類の確認	
機械器具の保守管理責任者	◎◎　◎◎	工務係長	・ マニュアル等の作成及び改善 ・ 従業員へのマニュアル等の周知及び教育訓練	
試験検査部門責任者	■■　■■	検査係長	・ マニュアル等の作成及び改善 ・ マニュアル等に基づき作成した記録等の書類の確認	

備考欄に講習会受講記録を記載

第２　製品説明書

あなたの施設では、どのような原材料、食品添加物を使用し、誰が喫食する製品を作っていますか。また、製品の形状、規格、保存方法、賞味（消費）期限等はどのようになっていますか。原材料及び製品に関する固有の情報は、危害要因のリスト化・分析の基礎資料として必要不可欠ですので、次の例に示す項目について製品説明書を作成してください。

✧　ポイント

・製品の情報を整理するために、原材料や製品の規格、意図する用途、対象となる消費者等、書き出してみましょう。
・原材料は具材ごとに分けるとわかりやすくなります。含まれるアレルギー物質も書きだした方がいいでしょう。
・使用する「水」（水道水、井戸水の別）も忘れずに。
・添加物は使用基準のある・なしを明確にしましょう。使用基準がある添加物は特に取扱いに注意が必要です。
・食品の区分別に規格が設定されていますので、確認しておきましょう。また、自社基準も併記しておくと、現状の確認に役立つでしょう。

製品説明書

作成年月日　平成〇年〇月〇日
作成者　〇〇　〇〇

項目	説明
１　製品の名称及び製品分類	製品又は製品の種類ごと（包装単位の重量、包装形態が変わる程度は同一製品）に記載
２　原材料	アレルギー表示対象食品や遺伝子組換え表示対象食品の使用の有無に注意して原材料を記載 使用している水について記載
３　添加物	使用する添加物を記載
４　容器包装の形態及び材質	食品に接する容器包装には規格があります。容器包装の用途、試験成績書を確認して適合するものを使用
５　製品の規格及び特性	製造基準や成分規格など法令に定められているものの他、製品の品質を保証するため、自社で定めている基準や製品の特性について記載
６　消費期限又は賞味期限及び保存の方法	消費期限又は賞味期限、保存方法を記載 季節により期限が変わる場合も記載 期限設定の根拠データを添付
７　喫食又は利用の方法	喫食又は利用の方法を記載
８　販売等の対象とする消費者層	対象としている消費者を記載（乳幼児や高齢者、アレルギー体質の人などを対象としているか等）
９　配送方法	配送する手段、温度等を記載

（作成例）

製品説明書

作成年月日　平成〇年〇月〇日
作　成　者　〇〇　〇〇

項目	内容
１　製品の名称及び製品分類	野菜の煮物（惣菜）
２　原材料	人参、れんこん、里芋、油揚げ、調味料(しお、しょうゆ、砂糖）、(その他、小麦由来原材料を含む) 水（水道水）
３　添加物	調味料（アミノ酸等）：使用基準なし
４　容器包装の形態及び材質	合成樹脂容器（ポリプロピレン）
５　製品の規格及び特性	一般細菌数　１千/g 以下、大腸菌陰性、黄色ブドウ球菌陰性
６　消費期限又は賞味期限及び保存の方法	消費期限：製造後 48 時間 （消費期限の設定の根拠データを別添で添付） 保存温度：10℃以下
７　喫食または利用の方法	開封し、そのまま喫食又は加熱後喫食
８　販売等の対象となる消費者層	一般消費者
９　配送方法	保冷車（１０℃以下）で配送

参考

☆消費期限・賞味期限の設定☆

「食品期限表示の設定のためのガイドライン」（平成17年2月25日食安基発第0225001号）に基づき根拠を確認します。

（1）食品の特性に配慮した客観的な項目（指標）の設定

理化学試験	一般的な指標としては、「粘度」、「濁度」、「比重」、「過酸化物価」、「酸価」、「pH」、「酸度」、「栄養成分」、「糖度」等が挙げられる。 これらの指標は客観的な指標（数値）として表現することが可能であり、食品の特性に応じて、合理的・科学的な根拠として有用となると捉えられる。これらの指標を利用して、製造日の測定値と製造日以後の測定値とを比較検討することで、普遍的に品質劣化を判断することが可能である。
微生物試験	一般的指標としては、「一般生菌数」、「大腸菌群数」、「大腸菌数」、「低温細菌残存の有無」、「芽胞菌の残存の有無」等が挙げられる。 これらの指標は客観的な指標（数値）として表現されることが可能であり、合理的・科学的な根拠として有用であると捉えられる。しかしながら、この場合には、食品の種類等により許容可能な数値は異なることを考慮する必要がある。
官能検査	食品の性質を人間の視覚・味覚・嗅覚などの感覚を通して、それぞれの手法にのっとった一定の条件下で評価するものである。 得られたデータの信頼性と妥当性を高くするためには、適切にコントロールされた条件下で、適切な被験者による的確な手法により実施され、統計学的手法を用いた解析により結果を導くように留意しなければならない。

（2）食品の特性に応じた「安全係数」の設定

ア　食品の特性に応じ、設定された期限に対して1 未満の係数（安全係数）をかけて、客観的な項目（指標）において得られた期限よりも短い期間を設定することが基本である。

なお、設定された期間については、時間単位で設定することも可能であると考えられることから、結果として安全係数をかける前と後の期限が同一日になることもある。

イ　例えば、品質が急速に劣化しやすい「消費期限」が表記される食品については、特性の一つとして品質が急速に劣化しやすいことを考慮し期限が設定されるべきである。

ウ　また、個々の包装単位まで検査を実施すること等については、現実的に困難な状況が想定されることから、そういった観点からも「安全係数」を考慮した期限を設定することが現実的であると考えられる。

（3）特性が類似している食品に関する期限の設定

本来、個々の食品ごとに試験・検査を行い、科学的・合理的に期限を設定すべきであるが、商品アイテムが膨大であること、商品サイクルが早いといった食品を取り巻く現状を考慮すると、個々の食品ごとに試験・検査をすることは現実的でないと考えられる。食品の特性等を十分に考慮した上で、その特性が類似している食品の試験・検査結果等を参考にすることにより、期限を設定することも可能であると考えられる。

第３　製造又は加工工程図

危害要因分析を容易かつ正確に行うため、従事者から具体的な製造方法を聴取し、実際の作業の確認を行った上で、原材料の受け入れから最終製品の出荷に至る一連の製造又は加工の工程を記載した工程図を作成します。
なお、この工程図には作業の担当者又は部署，作業内容，使用する機械器具の名称，使用する原材料，添加物及び包装資材を記載します。

【作成方法】

①　原材料の使用量の多い物から横に列記します。原材料の中に使用する包装材料も記載します。

②　原材料の受入れから製品の出荷までの工程名を列挙し、それを枠で囲み、矢印で結びます。

③　工程ごとに横から移行しながら順番をつけます。

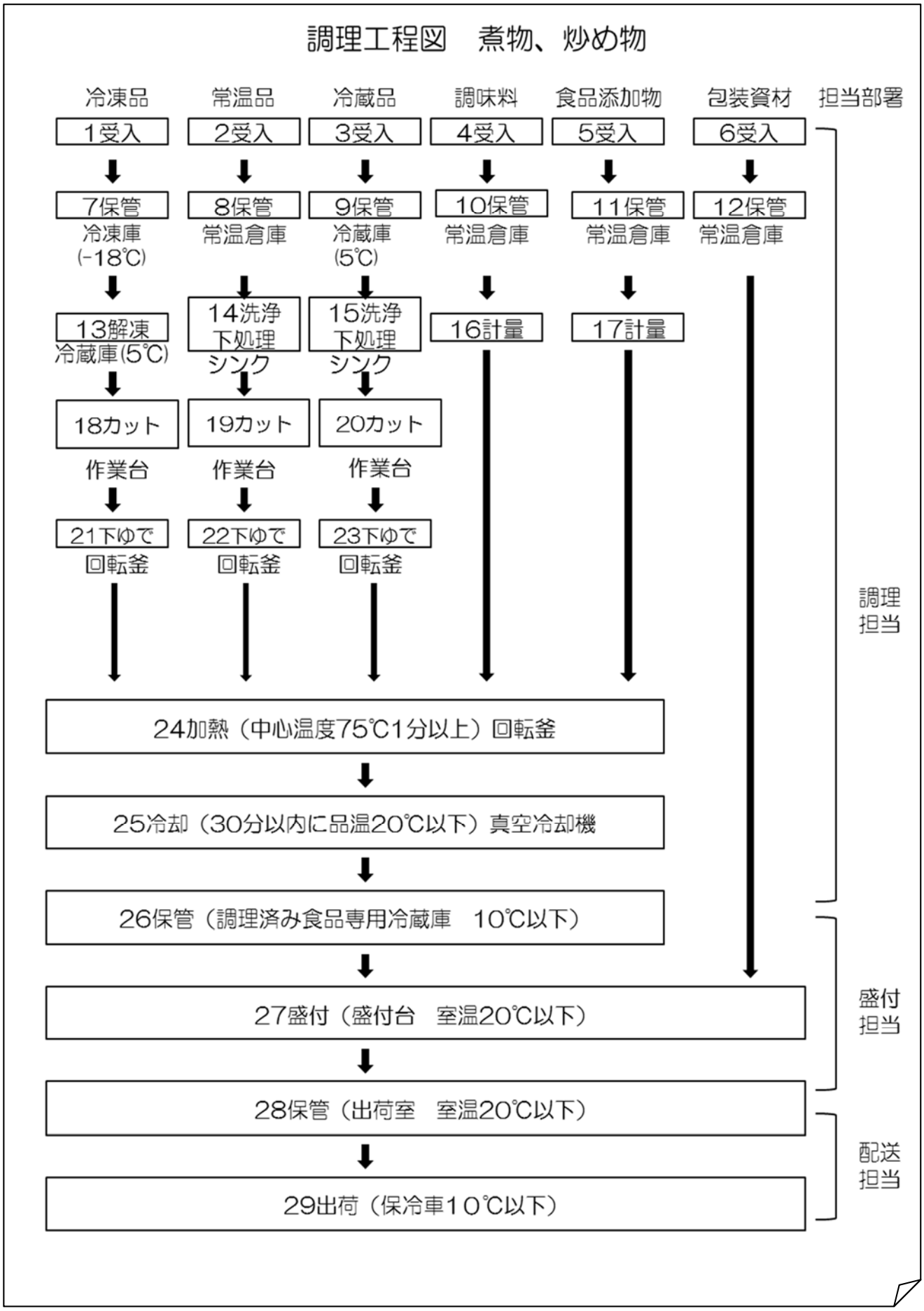
④　工程ごとに使用する機械器具の名称、作業内容、作業の担当者等を記載します。

⑤　工程図を作成したら工場内を原料の入荷から製品の出荷までを現場で確認してみます。できれば、従業員の動きがわかる作業中に確認するのがよいでしょう。

✧　ポイント

・再生品（再利用品）がある場合は、その流れも書き出しましょう。
・事実と違う工程図では、危害要因の正しい分析ができなくなりますので、現場でしっかりと確認する手順が必要です。

（作成例）


調理工程図　煮物、炒め物
冷凍品
常温品
冷蔵品
調味料
食品添加物
包装資材
担当部署
1受入
2受入
3受入
4受入
5受入
6受入
7保管
冷凍庫
(-18℃)
8保管
常温倉庫
9保管
冷蔵庫
(5℃)
10保管
常温倉庫
11保管
常温倉庫
12保管
常温倉庫
13解凍
冷蔵庫(5℃)
14洗浄
下処理
シンク
15洗浄
下処理
シンク
16計量
17計量
18カット
19カット
20カット
作業台
作業台
作業台
21下ゆで
回転釜
22下ゆで
回転釜
23下ゆで
回転釜
24加熱（中心温度75℃1分以上）回転釜
25冷却（30分以内に品温20℃以下）真空冷却機
26保管（調理済み食品専用冷蔵庫　10℃以下）
27盛付（盛付台　室温20℃以下）
28保管（出荷室　室温20℃以下）
29出荷（保冷車10℃以下）
調理
担当
盛付
担当
配送
担当

第４　施設設備の図面

あなたの施設の構造や機械・器具等の配置は、どのようになっているか平面図を作成し、その平面図に清浄度に応じた区分、食品の流れ、人の流れ等を書き込んでください。

【作成方法】
①　フロアごとに部屋の区画を記載した平面図を作成します。（設計図面等があれば複写して利用しても結構です。）

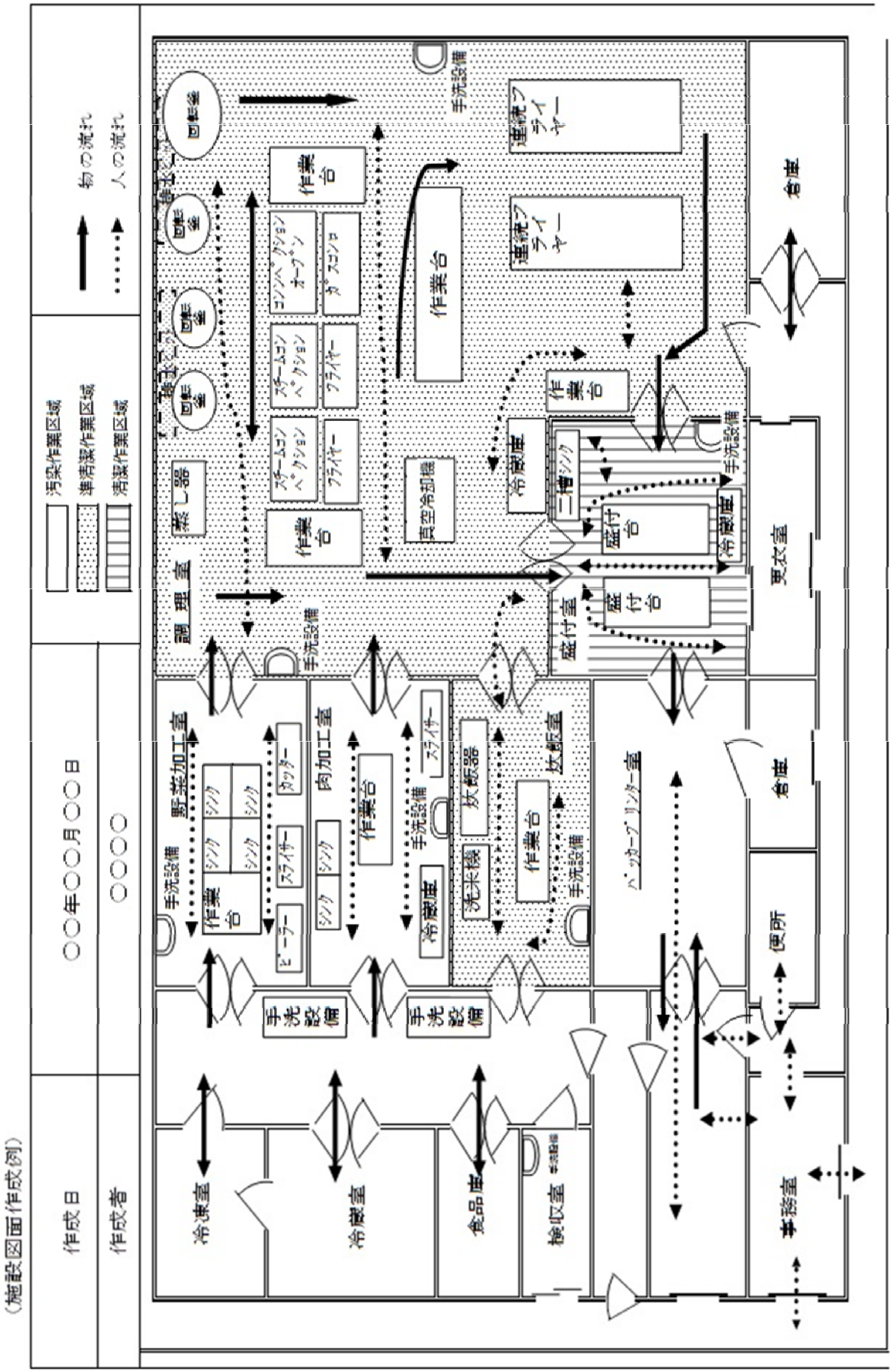
②　平面図に機械・器具等を記載してください。
ア　機械設備
イ　手洗い設備
ウ　原材料保管設備
エ　製品保管設備
オ　排水溝
カ　排水ピット
キ　便所
ク　更衣室　等

③　汚染作業区域、非汚染作業区域が分かるように色分け等をしてください。
◎汚染作業区域　　検収場、原材料の保管場、下処理場
◎非汚染作業区域　準清潔作業区域（調理場）
　　清潔作業区域（放冷場所、調理済み食品の保管場所、盛付場）
◎区画の方法
ア　壁などで区画
イ　床面を色分け
ウ　境界にテープを貼る
エ　調理状に区画で色分けした図面を掲示する

④　原材料の受入から食品の提供までの流れを、色ペン等を使用して矢印「➡」で記載してください。

⑤　従事者の動線を、更衣室から作業場、便所への出入りも含め、上記と色の異なる色ペンを使用して矢印「■■➡」で記載してください。

（作成例）


（施設図面作成例）
作成日
○○年○○月○○日
作成者
○○○○
汚染作業区域
準清潔作業区域
清潔作業区域
物の流れ
人の流れ
調理室
蒸し器
作業台
スチームコンベクション
フライヤー
真空冷却機
冷蔵庫
手洗設備
連続フライヤー
盛付室
盛付台
更衣室
倉庫
野菜加工室
シンク
スライサー
カッター
ピーラー
肉加工室
洗米機
炊飯器
炊飯室
パッケージング室
便所
事務室
冷凍室
冷蔵室
食品庫
検収室

第５　危害要因リスト

原材料の受入から、保管、調理・加工を経て、食品が提供されるまでの各工程において、発生することが予想されるすべての「危害」について考え、明らかにし、その危害の発生要因等や防止措置を記載した危害要因リストを作成します。

これまで作成した「製品説明書」、「製造又は加工工程図」、「施設設備の図面」に基づき、原材料及び製造工程における潜在的な危害について、危害の起こり易さや起こった場合の危害の程度等を含めて明らかにし、さらにそれぞれの危害に対する防止措置を明らかにします。

【作成方法】

①　原材料に由来する危害の列挙

製品説明書に基づき、原材料、添加物、包装材料等ごとに危害の原因物質を列挙します。

②　製造又は加工工程に由来する危害の列挙

製造又は加工工程図、施設設備の図面などから、危害の原因物質を工程ごとに特定し、その内容を列挙します。

③　列挙された危害に対する起こり易さ、起きた場合の重篤性の評価

①②で列挙した危害について、発生頻度及び起きた場合の重篤性の観点から次の3段階について分類します。

〇：重篤性があり、発生頻度の高いもの

△：重篤性があるが発生頻度の低いもの、又は重篤性は低いが、発生頻度が高いもの

×：重篤性、発生頻度ともに低いもの

④　発生要因の特定

③までの作業により、危害の発生頻度と重篤性等から、製品の安全性を確保するうえで無視することができないと判断された危害について、その危害がどのような要因により起きるかを考察し、「危害の発生要因」欄に列挙します。

・危害の主な発生要因 食品の不適切な取扱い、施設等の衛生管理不良、不適切な温度・時間による保管、機械器具類の洗浄殺菌不良、加熱不足等

⑤　防止措置の特定

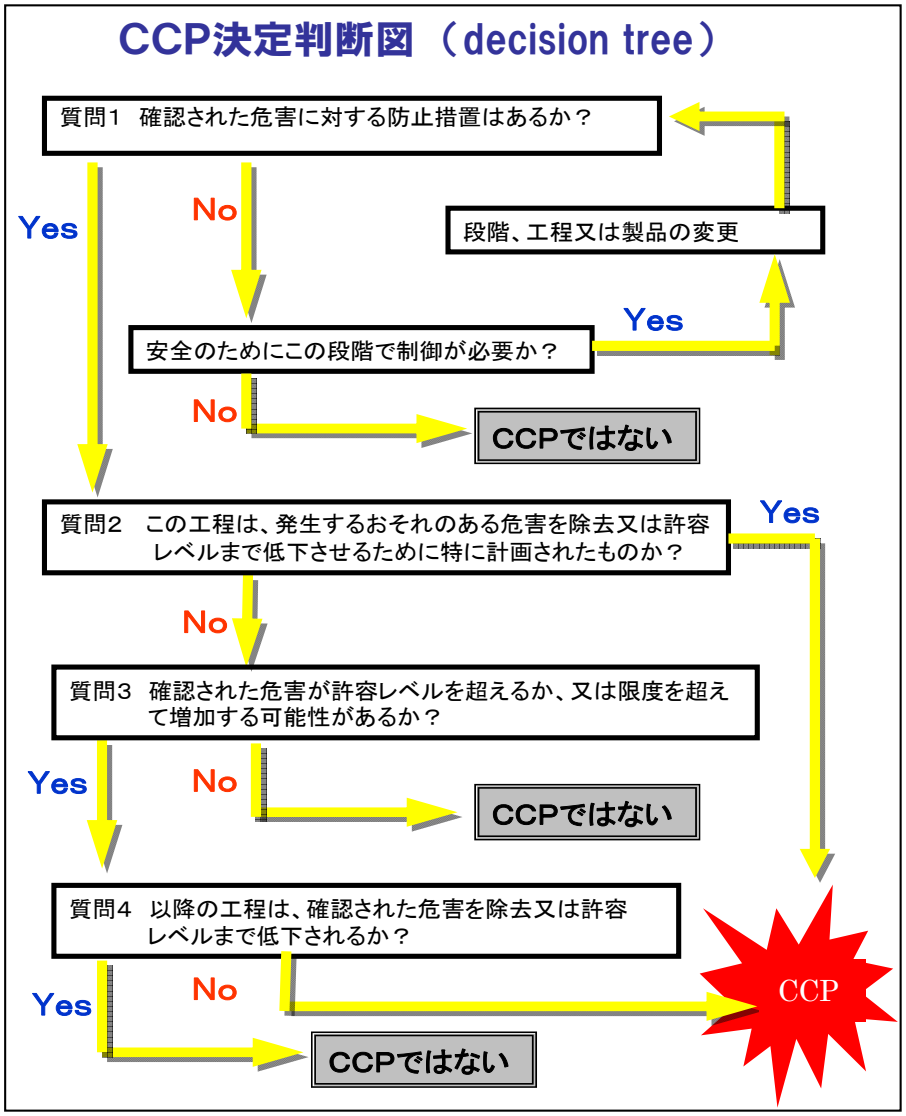
④で列挙した危害の要因に基づき、製品に発生するおそれのある食品衛生上の危害について、当該危害の原因が発生するおそれのある工程ごとに、当該危害の発生を防止するためにとるべき全ての措置を明らかにします。

防止措置とは、食品衛生上の発生する可能性のある危害を予防、排除又は許容範囲に収めるための行動、措置をいいます。

・危害発生の主な防止措置
食品受入れ時の検査、従業員の衛生教育の徹底、加熱の徹底、食品の保存温度の遵守、施設設備の保守点検、機械器具類の洗浄殺菌の徹底及び保守点検

⑥　CCPの設定

③の評価が〇または△の危害のうち、適切なモニタリング方法が設定できるか否かなど、CCP決定判断図を参考に、当該危害をCCPで管理するかどうかを決定します。



このようにして、原材料または工程、それに対応する危害の原因物質、その発生要因と防止措置、CCPを一覧にした危害要因リストができあがります。

（作成例）

危害要因リスト：煮物・炒め物

工程No	危害に関連する原材料/工程	危害の原因物質	危害の発生要因	評価	防止措置	CCP
1～5	原材料の受入	食中毒菌による汚染	生産、製造環境	×	仕入れ先の確認	
		食中毒菌の増殖	流通保管時の温度管理不良	△	検収時の品温測定、目視検査	
		異物混入	製造所由来	×	仕入れ先の確認	
		残留農薬	生産者の取扱い不良	△	検査成績書	
6	包装資材の受入	食中毒菌による汚染	製造所由来	×	仕入れ先の確認	
		異物混入	ねずみ、昆虫由来	×	検収時の目視検査	
7～11	原材料の保管	食中毒菌の増殖	保管温度の不良	×	保管時の温度管理	
		食中毒菌による汚染	保管不良による相互汚染	×	保管設備の衛生管理	
			ねずみ、昆虫由来	△	ねずみ、昆虫の防除	
12	包装資材の保管	食中毒菌による汚染	保管不良による汚染	×	保管設備の衛生管理	
		異物混入	ねずみ、昆虫由来	×	ねずみ、昆虫の防除	
13～15	解凍・洗浄・下処理	食中毒菌の増殖	解凍温度不良	○	解凍温度、時間の管理	
		食中毒菌の残存	洗浄不良	△	十分な洗浄	
		異物混入	施設設備・器具の管理不良	×	施設設備・器具の清掃・洗浄・保守点検 目視確認	
		洗剤混入	従事者の取扱いの不良	×	作業マニュアルの遵守	
16、17	計量	食中毒菌による汚染	調理器具の洗浄消毒不足	×	調理器具の専用化 十分な洗浄消毒	
		異物混入	器具の破損	×	器具の保守点検 目視確認	
18～20	カット	食中毒菌による汚染	調理器具の洗浄消毒不足	△	調理器具の専用化 十分な洗浄消毒	
		異物混入	器具の破損	△	器具の保守点検 目視確認	
21～23	下ゆで	食中毒菌による汚染	調理器具の洗浄消毒不足	×	十分な洗浄消毒	
		異物混入	器具の破損	×	器具の保守点検	
24	加熱	食中毒菌による汚染	調理器具の洗浄消毒不足	×	十分な洗浄消毒	
		食中毒菌の残存	加熱温度・時間不足	○	加熱温度時間の管理 (75℃1分以上)	○
		異物混入	器具の破損	×	器具の保守点検	
25	冷却	食中毒菌による汚染	調理器具の洗浄消毒不足	×	十分な洗浄消毒	
		食中毒菌の増殖	冷却温度・時間管理不良	○	冷却温度・時間の管理	
		異物混入	器具の破損	×	器具の保守点検	
26	冷却後の保管	食中毒菌の増殖	保管温度不良	△	保管設備の温度管理	
27	盛付	食中毒菌による汚染	器具・手指の洗浄消毒不良	○	調理器具の専用化 十分な洗浄消毒	
		食中毒菌の増殖	盛付温度・時間管理不良	△	盛付温度・時間の管理	
		異物混入	器具類の破損	△	器具類の保守点検	
28	盛付後の保管	食中毒菌の増殖	保管温度不良	△	保管設備の温度管理	
29	配送	食中毒菌の増殖	配送温度不良	△	配送設備の温度管理	

第６　CCP 整理表

危害要因リストの重要管理点（ＣＣＰ）における管理基準（ＣＬ）、モニタリング方法、改善措置、検証方法、記録文書名を記載した CCP 整理表を作成します。

【作成方法】

（１）重要管理点の危害が発生するおそれのある原材料又は工程

危害要因リストのCCPにおける原材料又は工程を記載します。

（２）重要管理点において管理される危害要因

危害要因リストのCCPにおける危害の原因物質を記載します。

（３）重要管理点における管理基準

危害要因を管理する上で安全性を確保できるかできないかの境目のモニタリングパラメーターの値（管理基準）を定めます。管理する対象機器又は食品の状態と、許容できる限界の数値又は判断の基準及びその設定の根拠を記載します。

✧　ポイント

・管理基準の設定は文献データ、実験データから管理基準の設定根拠を明確にしましょう。
・管理基準の例として、官能的指標（色調、光沢、臭気、テイスト、粘度、物性、泡、音等）、水分活性、pH、温度、時間、濃度　等が用いられます。

（４）管理基準のモニタリング方法

CCPにおいて、危害要因が正しくコントロールされているか（管理基準に達しているか）を、連続的または相当の頻度で、速やかに確認ができる方法を定めます。
以下の項目について記載します。

ア　モニタリングに使用する機器、計器等
イ　モニタリングの内容、実施頻度及び担当者
ウ　モニタリングの実施結果を記録する方法又は様式

（考え方の例）ＣＣＰが加熱工程になる時
・中心温度計により直接測定する場合

	内容
工程	加熱（煮物など）
危害要因	病原微生物の残存
発生要因	加熱不足により病原微生物が残存する
管理手段	適正な温度・時間で加熱する
管理基準（CL）	中心温度75℃1分以上を確認する
モニタリング方法	中心温度計を具材に刺し温度を計測し、タイマーで時間を計測する

・フライヤー、スチーマーなどを用いた代理特性*でモニタリングする場合

	内容
工程	加熱（揚げ物など）
危害要因	病原微生物の残存
発生要因	加熱温度と時間の不足により病原微生物が残存する
管理手段	適正な温度・時間で加熱する
管理基準（CL）	フライヤーの油温170℃以上2分以上 （中心温度75℃以上1分間以上を担保できるように検証する必要がある）
モニタリング方法	フライヤーの油温を計測し、タイマーで時間を計測する

＊代理特性…食品の中心温度と密接に関係する特性を指します。
直接、食品の中心温度を測定せず、フライヤーの油やスチーマー、煮汁などの温度を測定し、時間ではコンベアの速度などを代用します。

（5）改善措置
モニタリングの結果、管理基準から逸脱した時に実施する改善措置を定めます。
以下の項目について記載します。

ア　管理基準から逸脱した時に、工程の管理状況を元に戻す措置
イ　工程の管理状態が不適切であった間に製造された製品に対する措置
ウ　改善措置の担当者
エ　改善措置の実施結果及び逸脱原因の調査結果を記録する方法又は様式

✧　ポイント

・管理基準を守れなかった製品をどのように処分するか決めておきましょう。
・その際、状況に応じて対応策を決めるように注意しましょう。
・例えば、原因が加熱不足の場合は、改善措置を再加熱にすると、熱がかかりすぎて商品価値がなくなる可能性もあります。また、原因が冷却不良の場合は、状況により素早く再冷却をかければ問題がないこともあります。

（6）検証方法
CCPにおける衛生管理が適切に行われていることを検証する方法を記載します。

✧　ポイント

主な検証方法として、モニタリング記録の確認、製品の検査結果、測定機器の精度確認などがあります。

（7）記録文書名
CCPにおけるモニタリングの記録帳票、モニタリング測定機器の校正記録、製品の検査記録簿の文書名を記載します。

（作成例）

ＣＣＰ整理表			
作成者	○○○○	作成日	平成○年○月○日
ＣＣＰ　NO.		ＣＣＰ　１	
危害が発生するおそれがある原材料又は工程		加熱調理	
危害要因		病原微生物の残存	
管理基準 ・食品の状態 ・判断基準とその根拠		・食品中心温度 75℃　１分以上 ・腸管出血性大腸菌等の加熱殺菌条件	
モニタリング方法 ・使用する機器 ・内容、実施頻度、実施担当者 ・記録様式		・中心温度計を具材に刺し、温度を計測する。タイマーで時間を計測する。 ・加熱調理担当者が釜ごとに最も火が通りにくい具材の中心温度を測定する。 ・加熱温度管理記録簿	
改善措置 ・元に戻す措置 ・製品に対する措置 ・担当者 ・実施結果及び原因の調査結果の記録様式		・再加熱を実施。 ・再加熱が不可能な場合は廃棄する。 ・加熱調理担当者 ・不適事項対応記録簿	
検証方法		・記録の確認 ・中心温度計の精度確認 ・調理品の細菌検査	
記録文書名		・加熱温度管理記録簿 ・計器校正記録簿 ・食品検査成績書 ・不適事項対応記録簿	

大規模弁当調理施設におけるマニュアル等の作成

大規模弁当調理施設では、日替わりで多くの原材料を用い、調理・加工工程も多様であることから、危害分析を容易にするために、マニュアル等の作成について、以下の方法を定めました。

1　製品説明書

施設で調理する弁当の危害を見つけ出すための、主要な製品について、製品説明書を作成する。

2　製造又は加工工程図

工程図は、原材料分類別の工程図、調理分類別の工程図、盛付以降の工程図の3つに分けて作成する。

（1）原材料分類別の工程図

施設で使用する原材料について、原材料分類ごとに、検収～保管～下処理～保管等の工程図を作成する。

【原材料分類別例】（施設で使用する原材料に限定）

①食肉類　②魚類　③貝類　④野菜　⑤穀類　⑥加工品　⑦調味料　⑧添加物

（2）調理分類別の工程図

施設で扱っている調理品について、次に掲げる調理分類別に、工程図を作成する。

【調理分類別例】（施設で行う調理分類に限定）

①煮物　②焼き物　③揚げ物　④炒め物　⑤蒸し物　⑥和え物　⑦サラダ類　⑧生食用鮮魚介類　⑨汁物　⑩仕入食材　⑪米飯類

（3）盛付以降の工程図

弁当の盛付から弁当の配送までの工程図を作成する。

3　危害要因リスト

（1）原材料分類別の危害要因リスト

2の（1）で作成した工程図に基づき、危害要因リストを作成する。

（2）調理分類別の危害要因リスト

2の（2）で作成した工程図に基づき、危害要因リストを作成する。

（3）弁当の盛付以降の危害要因リスト

2の（3）で作成した工程図に基づき、危害要因リストを作成する。

4　CCP 整理表

3で作成した危害要因リストにおけるCCPについてCCP整理表を作成する。

事例

1　製品説明書

（1）「幕の内弁当」

内容：野菜の煮物、焼き魚、エビフライ、シューマイ、漬物、ご飯

（2）「シューマイ唐揚げ弁当」

内容：シューマイ、唐揚げ、漬物、ご飯

2　製造又は加工工程図

（1）原材料分類別の工程図

原材料分類ごとに、検収～保管～下処理～保管等の工程図を作成

（原材料分類：①食肉類　②魚類　③野菜　④穀類　⑤加工品　⑥調味料）

（2）調理分類別の工程図

NO	幕の内弁当	シューマイ唐揚げ弁当	作成工程図※
1	野菜の煮物		煮物
2	焼き魚		焼き物
3	エビフライ	唐揚げ	揚げ物
4	シューマイ	シューマイ	蒸し物
5	漬物	漬物	仕入食材
6	ご飯	ご飯	米飯類

※　製造又は加工工程図として、6 種類の工程図を作成。

（3）弁当の盛付以降の危害リスト

盛付～包装～保管～配送等の工程における危害要因リストを作成

3　危害要因リスト

（1）原材料分類別の危害要因リスト

2 の（1）で作成した工程図に基づき、危害要因リストを作成

（2）調理分類別の危害要因リスト

2 の（2）で作成した NO1～6 の工程図に基づき、危害要因リストを作成

（3）弁当の盛付以降の危害要因リスト

2 の（3）で作成した工程図に基づき、危害要因リストを作成

4　CCP 整理表

3 の（1）から（3）で作成した危害要因リストの中で、CCP と設定した原材料又は工程について CCP 整理表を作成する。

第７　検証に関する書類

検証とは、衛生管理がHACCPプランにしたがって行われているかどうか、HACCPプランに修正が必要かどうかを判定するために行われる方法、手続き、試験検査のことです。

設定したHACCPプランとHACCP全体に対し、以下の事項について具体的な方法、担当者、頻度及びそれらの点検結果の記録方法を定めます。

検証項目	チェック内容
記録の点検の方法	決められた方法で記録されているか。基準を達成していない場合、改善した記録があるか。
改善措置の記録確認の方法	実施された改善措置が適切で、その後同様の不適合事案が発生していないか。
モニタリング作業の適正度の現場確認の方法	設定された方法、頻度でモニタリングが行われているか、実際の数値と記録内容が一致しているかを現場で確認。
製品等の試験検査による確認の方法	管理基準の設定が適正であるか。衛生管理に不備はないか。
モニタリングに用いる機器の校正の方法	中心温度計等、モニタリングに用いる機器の校正がされているか。
苦情等の原因の解析の方法	消費者等から寄せられた苦情等に対して適切に対応しているか、HACCPプランに関わる措置が必要か。
HACCPプランの見直しの方法	HACCPプランに欠陥はないか、危害要因の抜け落ちや、工程の変更に伴う追加はないか等を確認。

✧　ポイント～頻度の設定～

検証の頻度は機器の取扱説明書、メーカーの推奨品度、モニタリングのばらつき具合、製品の特性やモニタリング内容を参考にして決めます。ただし、それにとらわれず、随時検討し、適切な頻度を探し出しましょう。目安としては、実施記録は毎日～概ね１週間以内、それ以外は１年以内に１回となります。

（作成例）

検証に関する書類

1　目的

この文書は、施設のHACCP方式に基づく衛生管理に係る検証について定める。

2　内容

下記の事項の検証について、頻度、担当者、検証結果に基づく措置及び検証結果の記録方法を表のように定める。

（1）記録の点検の方法
（2）モニタリング作業の適正度の現場確認の方法
（3）製品等の試験検査による確認の方法
（4）モニタリングに用いる機器の校正の方法
（5）苦情等の原因の解析方法
（6）HACCPプランの見直しの方法

表

内容	頻度	担当者	検証結果に基づく措置	検証結果の記録方法
記録の点検	毎日	製造管理者	不備が認められた場合、担当者が改善の指示を行う。	各記録表の責任者確認欄に氏名を記録する。 改善指示の内容を記録する。
改善措置の記録確認	発生の都度	製造管理者		
モニタリング作業の適正度の現場確認	1回／半年	製造管理者	担当者が修正を必要と判断した場合、改善の指示を行う。	記録表に実施内容を記録する。 改善指示を行った場合はその内容を記録する。
製品等の試験検査による確認	1回／年	品質管理者	異常が認められた場合、担当者が改善の指示を行う。	各記録表の責任者確認欄に氏名を記録する。 改善指示を行った場合はその内容を記録する。
モニタリングに用いる機器の校正	1回／年	品質管理者	不備が認められた場合、修理又は交換を行う。	各記録表の責任者確認欄に氏名を記録する。 修理等を行った場合はその内容を記録する。
苦情等の原因の解析	発生の都度	品質管理課長	衛生管理上、プラン見直しの可能性があると判断した場合、衛生管理チームが検討を行う。	苦情処理表の責任者確認欄に氏名を記録する。改善指示を行った場合はその内容を記録する。
HACCPプランの見直し	必要の都度 1回／年以上（原則○月）	衛生管理チーム	HACCPプランを修正する場合、従事者に周知する	プランの変更を行った場合はその内容をHACCPプラン変更書に記録する。

3　保管

検証結果の記録は、1年保管すること。

第８　記録の方法に関する書類

モニタリング、改善措置、一般的衛生管理及び検証の実施結果の記録については、必要な事項を記載した記録様式を作成し、記録者や点検者が特定され、記録の修正がされた場合は修正したことが明らかにわかるような方法を文書に定めておきます。
また、当該記録について、記録を作成した日から１年間以上の保存期間、求めに応じて速やかに確認できる保存場所を文書に定めます。

【作成方法】
以下のことに留意して、記録の方法に関する取り決めを書類にまとめてください。

ア　記録書類様式
モニタリングの実施結果記録様式、改善措置の実施結果記録様式、一般的衛生管理に関する実施記録様式、検証の実施結果記録様式について、各記録に必要な項目を設定するとともに、記録または作業の実施年月日、実施担当者及び点検者の署名または押印を記載する欄を設けます。

イ　記録時の注意点
①　鉛筆で記入すると、消しゴムで簡単に修正できるため、信頼性を欠くことになります。記録の際にはボールペン等の簡単に消せないものを使用します。
②　訂正する場合は2本線で消し、そのうえに正しい記録を記載します。その際、訂正者の氏名、訂正年月日を記載します。
③　記録は当該事実発生直後に実施します。（予測や記憶による記載はダメ）
④　記録に不備を発見した場合は、所要の措置を実施し、その内容を記録し保存します。

ウ　記録の保存の方法及び期間
記録は、問題が起こった時に詳細に見直すことが要になります。 保存場所も明確にし、いつでも書類を取り出せるように整理しておきます。
製品の種類、特性などに応じた保存期間（最低1年間、賞味期限が1年を超える場合は、賞味期限を超える必要な期間）を定め、一定の場所に保存します。
記録文書名、保存期間、保存場所等を一覧表にまとめましょう。

（作成例）

記録の方法に関する書類

No	記録文書	保存場所	保存期間
1	清掃の清掃及び保守点検記録簿	□□□□	1年
2	衛生教育実施記録簿	・・・・	1年
3	冷蔵設備の温度・保守点検記録簿	・・・・	1年
4	使用水・油脂・検食 日常点検記録簿	・・・・	1年
5	従事者の健康管理実施記録簿	・・・・	1年
6	検収記録簿	・・・・	1年
7	仕入れ伝票	・・・・	1年
8	不適事項対応記録簿	・・・・	1年
9	食品添加物使用記録簿	・・・・	1年
10	加熱温度管理記録簿	・・・・	1年
11	・・・・・	・・・・	1年
12	・・・・・	・・・・	1年

記録の方法
・各記録用紙に、記録者及び点検者の氏名を記載する。
・記録は事実が発生した直後に記載する。
・記録はボールペンを使用し、訂正する際は訂正したことが分かるように、二重線を引きその上に正しい値を記載する。

第９　衛生管理マニュアル

以下に掲げる一般的衛生管理に関する項目について、それぞれの施設の状況に合わせ、認定基準に従い、次ページからの「第３章　衛生管理マニュアルの作成」を参考にして衛生管理マニュアルを作成してください。
なお、認定基準の中には、記録を要する事項があります。これらについて、記録の方法や記録簿の様式をそれぞれの施設の状況に合わせて定めてください。

（1）施設設備の衛生管理
（2）従事者の衛生教育
（3）機械器具類の衛生管理
（4）ねずみ昆虫等の防除
（5）使用水の衛生管理
（6）排水及び廃棄物の衛生管理
（7）従事者の衛生管理
（8）食品等の衛生的な取扱い
（9）製品の回収
（10）検食の保存
（11）配送方法

第３章　衛生管理マニュアルの作成

（1）　施設設備の衛生管理

① 清掃、保守点検

認定基準

【内容】

・施設周辺の清掃手順及び保守点検方法が示されていること。
・調理場、製造場、加工場又は販売場(以下「製造場等」という。)の床面、排水溝・内壁、天井、照明装置、換気装置、空調設備、原材料・製品の保管場等の清掃手順及び保守点検方法が示されていること。

【頻度・記録の方法等】

・施設の立地環境等を考慮し、施設周辺の清掃及び保守点検の頻度を定め、その実施結果を記録する旨の記載があること。
・製造場等の床面及び排水溝の清掃は、１日に１回以上、その他は清掃の頻度を定め、その実施結果を記録する旨の記載があること。
・製造場等の保守点検については、それぞれ頻度を定め、その実施結果を記録する旨の記載があること。

《目的》清潔で良好な環境で食品を取り扱うために実施する。

食品衛生の基本として、清潔な場所で食品を扱うことが大切です。
施設やその周辺を清潔に維持するため、清掃、保守点検を適切に行なうこと、また、食品事故が起きた場合などに、清掃、保守点検の実施状況が確認できるよう記録しておくことが必要になります。

【マニュアル作成のポイント】

施設の周辺については、立地環境等を考慮した清掃方法、側溝の破損等の保守点検の方法とその頻度を定めます。また、施設の床や内壁、天井などの具体的な清掃方法や保守点検方法とその頻度を定めます。床面の清掃方法は、ドライシステムとウエットシステムにより違いがあるため、それぞれの構造に適した清掃方法を示す必要があります。

②トイレの清潔保持

認定基準

【内容】

・トイレの衛生管理手順が示されていること。

【頻度・記録の方法等】

・トイレは常に清潔にし、定期的に清掃及び消毒を行い、その実施結果について記録する旨の記載があること。

《目的》トイレからの有害微生物などによる汚染を防止する。

有害微生物による汚染防止のほか、ハエなど衛生害虫の対策のため、清掃・保守点検を適切に行なうこと、また、ノロウイルスなどによる食中毒が起きた場合などに、清掃の実施状況が確認できるよう記録しておくことが必要になります。

【マニュアル作成のポイント】

どのような方法でトイレの清潔保持が守られるか検討します。

特に、ノロウイルス対策として次亜塩素酸ナトリウム200ppm によるトイレの洗浄・消毒を実施するよう定めるとよいでしょう。

③清掃用具

認定基準
【内容】
・清掃用具の管理方法及び保管場所が示されていること。

《目的》清掃用具からの有害微生物などによる二次汚染を防止する。

効果的な清掃の実施、清掃用具による二次汚染の防止のため、清掃用具を適切に管理することが必要です。

【マニュアル作成のポイント】
清掃用具をどの場所に保管すれば衛生的な環境が保たれるか検討し、清掃用具の管理方法を明記します。

④区分

認定基準
【内容】
・調理場内の汚染作業区域と非汚染作業区域を区分すること。
なお、作業区域を区分することが困難な施設では、作業切り替え時に食材等の相互汚染を防止する方法が示されていること。

《目的》汚染された区域からの有害微生物による汚染を防止する。

作業場内を汚染区域と非汚染区域に区分けることにより、製品への有害微生物汚染を防止します。作業区域の不適切な区分けによる原材料と製品の交差汚染がないようにすることが大切です。

作業室のスペース等の理由により、時間で汚染作業と非汚染作業の切り替えを行う場合は、原材料と製品の交差汚染を防止しなければなりません。原材料の下処理や食品の加工、加熱工程の作業を時間でしっかり管理し、汚染された環境にならないようにしましょう。

【マニュアル作成のポイント】
作業工程ごとに、汚染作業か非汚染作業なのかを区分けします。
各作業区域の境界は壁、扉で区画し、食材や容器等がコンベア・カウンター・ハッチで受け渡されるのが理想ですが、作業場のスペースの問題により不可能な場合は、床面の色分け、床にテープを貼り区画する方法などを考えます。区域を明確に区分することが困難な施設では作業切替えの手順を具体的に定め、記載します。

⑤その他

認定基準

【内容】

- 出入り口・窓の開放を禁止することが示されていること。
- やむを得ず開放する場合は、じん挨、そ族、昆虫等の侵入を防止する措置を講ずること。
- 食品取扱者以外の者が立ち入る場合の入室方法等を定めること。
- 整理整頓を実施すること。
- 作業場内の衛生的な環境を保持するために必要な事項が示されていること。

《目的》昆虫、動物、部外者立入り等による作業場の汚染や異物混入を防止する。

ねずみや昆虫等は、作業場内へ食中毒の原因となる有害微生物を持ち込んで食品を汚染します。

また、作業場内は、常に整理・整頓されていなければなりません。施設内の衛生的な環境保持のためのルールを定めることが重要です。

【マニュアル作成のポイント】

衛生管理の基本は、安全性の高い食品を製造、提供するための清潔な環境を確立し、継続するところにあります。そのためには、従事者がきちんとルールを守り、適切な作業習慣を身につけることが大切です。

（2）　従事者の衛生教育

従事者の衛生教育

認定基準

【内容】

・衛生教育の実施方法の記載があること。

【頻度・記録の方法等】

・実施状況（実施年月日、内容）を記録する方法の記載があること。

・営業者等は、教育訓練の効果について定期的に評価し、必要に応じて、その内容を見直すこと。

《目的》衛生管理の目的を従事者全員に伝える。

効果的な衛生管理の必要性を全員が理解し、衛生に対する意識と方法を身に付けておくことが大切です。

【マニュアル作成のポイント】

どのような方法で従業員に対する教育を行うか検討します。教育内容は、対象が社員やアルバイト、仕事内容により設定します。

（3） 機械器具類の衛生管理

機械器具類（冷蔵・冷凍設備を含む）

認定基準

【内容】

- 作業台、使用器具及び機械類の洗浄・消毒手順が示されていること。
- 器具類は、衛生保持のために使用目的に応じ、それぞれ専用に使用する旨が示されていること。
- 機械類の保守点検方法が示されていること。
- 不適となった場合の対応方法が示されていること。

【頻度・記録の方法等】

- 洗浄･消毒は、汚染の都度または作業終了後等機械器具類に応じ頻度を定めて行う旨の記載があること。
- 機械類の保守点検の頻度を定め、保守点検結果を記録する旨の記載があること。
- 不適時の対応結果について記録する旨の記載があること。

《目的》機械器具類の洗浄、消毒不良を原因とする有害微生物の汚染や増殖を防止する。

機械器具類の洗浄・消毒が不十分のまま製品が製造されると、有害微生物などが付着し、増殖する可能性が高くなります。このような二次汚染を防止するには、材質や特性により実施方法を定め、管理しなければなりません。

【マニュアル作成のポイント】

機械器具類の衛生管理では、それぞれの材質や特性に応じた洗浄・消毒の方法を記載します。

（4） ねずみ昆虫等の防除

認定基準

【内容】

・ねずみ、昆虫等の発生状況の確認方法が示されていること。

・防除を必要とする場合の防除方法が示されていること。

【頻度・記録の方法等】

・ねずみ等の発生状況の確認は 1 月に 1 回以上行い、その結果を記録する旨の記載があること。

・防除について、実施年月日・実施状況・確認結果・実施者について記録する

《目的》ねずみ、昆虫からの有害微生物などによる汚染を防止する。

【マニュアル作成のポイント】

ねずみ、昆虫などの発生状況を確認する方法（頻度、場所）を具体的に記載します。

専門業者に依頼する場合は、その頻度・対象を決めておきます。

隠れ場所となる隙間、食品くず、湿気を防ぐことが重要です。

また、製品への昆虫等の混入にも注意が必要です。常にねずみや昆虫等の発生の有無について注意を払い、良好な環境を維持することが大切です。

（5） 使用水の衛生管理

①濁り等の確認

認定基準
【内容】
・味・臭い・色・濁り等の確認をする方法が示されていること。
・不適となった場合の対応方法が示されていること。

【頻度・記録の方法等】
・始業前を含み 1 日に 1 回以上の確認を行い、確認の結果及び不適の場合の対応について記録する旨の記載があること。

《目的》使用水の異常を早期に発見する。

使用水の衛生管理は、安全な食品の製造に欠かせません。このため、不適であった場合に迅速な対応をとり、また、食中毒などの事故が発生した場合に、使用水の管理状況がわかるように記録しておくことが必要となります。

【マニュアル作成のポイント】
日常の点検は、味・臭い・色・濁り等を確認します。

②滅菌装置等の確認

認定基準

【内容】

- 貯水槽、井戸水等を使用している場合は、滅菌装置等の稼働又は残留塩素濃度を確認する方法が示されていること。
- 不適となった場合の対応方法が示されていること。

【頻度・記録の方法等】

- 始業前に確認を行う旨の記載があること。
- 確認結果及び不適の場合について記録する旨の記載があること。

《目的》　有害微生物などに汚染された使用水による危害の発生を防止する。

【マニュアル作成のポイント】

作業前に滅菌装置の稼働状況又は残留塩素濃度を測定する方法及び頻度を記載します。

③水質検査

認定基準

【内容】

・井戸水等の水を使用する場合には、水質検査の実施方法が示されていること。ただし、不慮の災害等により水源等が汚染されたおそれがある場合は、その都度水質検査を行うこと。

・不適となった場合の対応方法が示されていること。

【頻度・記録の方法等】

・年 1 回以上水質検査を行い、成績書を 1 年以上(取り扱う食品等の流通期間が 1 年以上の場合は当該期間)保管すること。

・不適時の対応について記録する旨の記載があること。

《目的》使用水の安全を確認する。

【マニュアル作成のポイント】

井戸水等を使用している場合は、水質検査項目とその頻度などを記載します。

井戸水等の場合 26 項目の検査を行い、水源が汚染された場合の対応方法を示しましょう。

④貯水槽の管理

認定基準
【内容】
・貯水槽がある場合は、清掃方法が示されていること。

【頻度・記録の方法等】
・1 年に 1 回以上の内部清掃を実施し、清掃の実施結果等の記録を保存する旨の記載があること。

《目的》貯水槽の適切な管理を行い、使用水の安全を確保する。

【マニュアル作成のポイント】
貯水槽を使用している場合、清掃方法・頻度などを記載します。専門業者に依頼する場合は、その旨を記載します。

⑤飲用に適さない水の取り扱い

認定基準
【内容】
・飲用に適さない水を使用する場合は、食品等への汚染防止方法が示されていること。

《目的》飲用に適さない水の食品への混入を防止する。

【マニュアル作成のポイント】
飲用に適さない水をどういった目的に使用するかを明確にした上で、食品への混入等の防止方法を定めます。

（6） 排水及び廃棄物の衛生管理

認定基準

【内容】

・廃棄物、排水の処理方法が示されていること。

・廃棄物集積場の衛生管理方法が示されていること。

【頻度・記録の方法等】

・毎日の作業終了後等、適切な頻度で行う旨の記載があること。

《目的》排水、廃棄物からの有害微生物などによる汚染を防止する。

【マニュアル作成のポイント】

廃棄物及び排水の処理では、汚臭や汚液を発生させないような速やかな処理と、処理後の清掃を徹底することが大切です。

具体的には、油を下水へ流さない事や分別排出やリサイクルの徹底など周辺環境への影響も考慮します。

また、施設外への排水や排煙の臭気、騒音などの対策も講じなければなりません。

（7） 従事者の衛生管理

①従事者の健康管理

認定基準

【内容】

- 従事者の健康管理(検便を含む)についての手順が示されていること。
- 体調不良及び検便検査結果が陽性の従事者についての対応方法が示されていること。
- 必要に応じ、ノロウイルス検査を行えるように実施手順が示されていること。
- ノロウイルスを原因とする感染性疾患による症状と診断された調理従事者等は、リアルタイムＰＣＲ法等の高感度の検便検査においてノロウイルスを保有していないことが確認されるまでの間、食品に直接触れる調理作業を控えさせるなど適切な処置をとることが示されていること。

【頻度・記録の方法等】

- 毎始業前に従事者の体調(下痢、嘔吐、発熱、手指の化膿等の状況)を点検し、点検結果について記録する旨の記載があること。
- 毎年１回以上の頻度を定め検便検査(腸管出血性大腸菌、赤痢、サルモネラ属菌を含む。)及び定期的な健康診断を行い、その結果について保存する旨の記載があること。
- 体調不良及び検便検査結果が陽性の従事者の対応について記録する旨の記載があること。

《目的》従事者からの有害微生物などによる汚染を防止する。

調理従事者が何らかの食中毒菌に感染し、そのまま作業に従事していると手洗いの不備等により調理中の食品を汚染してしまう事があります。

定期的な検便や健康診断など従事者の健康管理を徹底し、管理することが大切です。

【マニュアル作成のポイント】

日常の点検項目とその頻度を具体的に記載します。実施後はその結果を記録し、保管方法を定めます。

②従事者の手洗い

認定基準

【内容】

- 手洗い手順が示されていること。
- 石けん、爪ブラシ、ペーパータオル又は温風乾燥機、消毒液等の点検･補充管理について示されていること。

【頻度・記録の方法等】

- 作業前、用便後、微生物に汚染されていると思われる食品や器具等に接触した場合に実施する等の記載があること。

《目的》従事者の手指からの有害微生物などによる汚染を防止する。

従事者の手指を介した有害微生物などによる食品汚染が、食中毒の大きな要因となっています。「手を洗うこと」は、食中毒などのリスクを防止するために、とても重要なことです。

【マニュアル作成のポイント】

従事者が正しい手洗いを行うことにより、食中毒等のリスクを軽減し、事故発生防止につながります。従事者の手洗い設備付近に誰でもわかるように手洗い方法を掲示したり、研修会を繰り返し実施するなど日々の習慣化することが重要です。

③服装

認定基準
【内容】
・従事者は、作業中は清潔な外衣、専用のはき物等を着用し、従事する作業に応じ専用の清潔で衛生的な帽子、マスク、手袋等を用いる旨が示されること。
・作業中の作業着、はき物のままでトイレに出入しない等作業場の入出手順及び作業区分に応じた作業衣等の交換手順が示されていること。

④異物混入対策

認定基準
【内容】
・髪の毛・ごみ等従業員に起因する異物混入対策方法が示されていること。

【頻度・記録の方法等】
・作業前・休憩後等に実施する旨の記載があること。

⑤その他

認定基準
【内容】
・従事者は、必ず常に爪を短く切り、作業中は、腕及び手指に腕時計、指輪、マニキュア等を付けない旨が示されていること。
・従事者は、所定の場所以外での喫煙、放たん、食事（検査のための飲食は除く。）等をしない旨が示されている。

《目的》従事者の衣服や禁止行為による有害微生物などの汚染、異物混入を防止する。

汚れた衣服や禁止行為による有害微生物の食品への汚染を防止するため、従事者の作業場内での衛生的な服装や禁止事項などを定めておくことが重要です。

【マニュアル作成のポイント】
従事者が作業場内で着用する衣服及び作業中の禁止事項など、従事者が守るべき事項を列挙し、明記することで従事者のモラル向上を進めます。

（8） 食品等の衛生的な取扱い

①原材料等の検収

認定基準

【内容】

- 期限表示や保存方法等の表示事項、鮮度、品温（常温保存品を除く。）、異物、包装の状態等の点検項目を含めた検収手順が示されている。
- 加工食品を原材料として使用する場合は、含有する特定原材料、使用されている添加物を確認する旨が示されている。

【頻度・記録の方法等】

- 搬入毎に確認し、検収結果及び表示等の原材料に固有の情報等の記録及び仕入れ伝票を保存する旨の記載があること。
- 受け入れ不適となった原材料等の内容、措置の結果等の記録を保存する旨の記載があること。

《目的》 原材料に由来する有害微生物や異物などによる食品事故を防止する。

検収が不充分で衛生的に問題のある原材料を受け入れた場合、原材料からの食中毒菌、異物が最終製品へ移行して、食中毒事件・異物混入事件の原因となるおそれがあります。

食品事故などの発生時に原因を究明するため、検収結果を記録しておくことが必要になります。

【マニュアル作成のポイント】

原材料の搬入時には、品温・期限表示・包装状態など衛生的に問題がないか確認します。また、仕入れ量はなるべく一度に使い切る量にします。

原材料の検収では、食品別に具体的な検収方法を定め、その結果についての記録方法を定めます。

②原材料等の保存

認定基準

【内容】

- 原材料、半製品、製品、容器･包装資材の保存場所、保存方法及び保存温度が示されていること。
- 相互汚染が生じない保管方法が示されていること。
- 保存中の不適の場合の対応方法が示されていること。

【頻度・記録の方法等】

- 冷蔵庫及び冷凍庫に保存する場合は、温度確認を行う旨の記載があること。
- 温度確認結果及び不適時の対応について記録する旨の記載があること。

《目的》原材料の保存中における微生物汚染を防止する。

原材料は有害微生物などに汚染されている可能性があります。原材料の保存中にも、細菌の汚染や増殖を防止しなければなりません。

【マニュアル作成のポイント】

食品別に保存方法を定めます。相互汚染が生じないよう、原材料の種類ごとに保管場所を分け、蓋付き専用容器等で保管します。

また、床面からの汚染を防ぐため直置きはやめ、ダンボール箱等の作業室内持ち込みを禁止します。

③添加物等の保管

認定基準

【内容】

・添加物、洗浄剤、消毒剤、殺虫剤を受け入れるときは、その使用方法、使用基準等を確認し、誤使用を避けるために専用の保管場所に保管する旨が示されていること。

《目的》食品添加物や洗浄剤、消毒液等を適正に保管することにより誤使用による事故の発生を防止する。

洗浄剤、消毒剤、殺虫剤は人体に有害なものが多く、これらの薬剤を製造室などに放置していると、誤って食品へ混入するおそれがあります。また、添加物も使用用途を誤って使用してしまうおそれがあります。

このような事故を防止するため、洗浄剤・消毒剤などは、食品と明確に分けて管理する必要があります。

【マニュアル作成のポイント】

洗浄剤・消毒剤などの化学物質は食品と明確に判別できる形態で、混同しない保管方法・保管場所を設定します。一目で簡単に食品と区別できるような形や色で保管すると良いでしょう。

④添加物の使用

認定基準

【内容】

- 食品添加物の使用手順及び使用する添加物一覧を作成する旨が記載されていること。
- 不適正な使用をした場合の対応方法が明示されていること。

【頻度・記録の方法等】

- 使用基準のある添加物の場合は、使用の都度、適正使用の確認を実施し、使用状況について記録する旨の記載があること。
- 不適時の対応について記録する旨の記載があること。

《目的》　食品添加物などの不適切な使用を防止する。

食品添加物の誤った使用により基準違反や表示違反が生じる場合があります。使用基準（使用量）が定められた食品添加物を使用する場合には、使用方法を定め、実施状況の記録を行い保管しておくことが必要になります。

【マニュアル作成のポイント】

製品ごとに食品添加物の使用方法を具体的に定め、用途、表示方法等と併せて記載します。

⑤油脂の衛生管理

認定基準

【内容】

・油脂の衛生管理方法が示されていること。

・不適となった場合の対応方法が明示されていること。

【頻度・記録の方法等】

・油脂の衛生管理状況を点検する旨の記載があること。

・点検結果及び不適の場合の対応について記録する旨の記載があること。

《目的》油脂の変敗による健康被害を防止する。

揚げ油など油脂の衛生管理が不適切に行われると、油の酸化により製品の風味の低下を招くだけでなく、健康被害の原因となる可能性があります。このため、揚げ油等油脂の衛生管理を行い、その実施結果を記録する必要があります。

【マニュアル作成のポイント】

油脂の管理をどのような方法で行えばよいか、具体的に定め記載します。

⑥製造・加工工程の管理

認定基準

【内容】

・各製造工程における衛生管理方法が示されていること。

・製造又は加工基準がある食品については、必ずその基準に従って製造・加工すること。

【頻度・記録の方法等】

・工程を管理するための適切な指標を必要に応じて設定すること。その点検結果を記録する旨の記載があること。

《目的》各製造工程において衛生管理方法を定めることで、有害微生物の増殖などを防止する。

加熱工程や冷却工程など、食品中の有害微生物を除去または増殖を抑制する工程の衛生管理方法を定めることで、食中毒事故の発生を防止します。

加熱工程では加熱温度と時間、冷却工程では冷却温度と時間など、各製造工程を管理するための適切な管理指標を定め、その記録を行うことが重要です。

【マニュアル作成のポイント】

製造・加工工程中の管理では、各工程における衛生管理手順及び記録の方法について記載します。また、不適時の措置について記録する旨を記載します。

＜指標の例＞

解凍：解凍時間、流水温度

洗浄殺菌：殺菌液の濃度、殺菌時間

加熱・冷却工程：加熱・冷却温度、時間　等

⑦非加熱製品の取扱い

認定基準

【内容】

- 加熱処理後の製品及び非加熱製品を取り扱う場合は、清潔な手袋を使用する等の作業方法が示されていること。
- 不適となった場合の対応方法が示されていること。

【頻度・記録の方法等】

- 不適時の対応について記録する旨の記載があること。

《目的》非加熱食品の取扱いに起因する有害微生物汚染、異物混入を防止又は許容レベルまで低下させる。

非加熱食品及び加熱調理後の食品は、従業員の手指等を介して、二次汚染を受けやすく、汚染後は加熱工程がないため、食中毒等の原因となります。非加熱食品等を取り扱う場合は、清潔な手袋を使用する等、洗浄から保存、盛り付けまで注意が必要です。

【マニュアル作成のポイント】

各作業工程における作業管理手順（確認する事項、その頻度等）及び不適時の対応方法について記載します。

特に、生食用の野菜、果実の洗浄・消毒・保存方法について記載し、お刺身などの生食用魚介類は、食品衛生法の加工基準、保存基準に基づいた取扱い方法を記載します。

⑧製品の小分け・包装

認定基準

【内容】

・製品の小分け、包装の実施手順が示されていること。
・不適となった場合の対応方法が示されていること。

【頻度・記録の方法等】

・包装作業開始時に包装台の洗浄、消毒について確認する旨の記載があること。
・製造品目の製造数、小分け・包装者及び小分け・包装時刻について記録する旨の記載があること。

《目的》製品の小分け・包装は衛生的な環境で行い、有害微生物の汚染を防止する。

製品を小分け、包装する場合、使用器具類の洗浄・消毒不足や作業者の取扱い等の不備により、有害微生物に汚染される可能性があります。製品の小分けや包装作業が衛生的な環境で行われるよう適正に管理することが大切です。

また、小分けや包装をする時に、髪の毛などの異物が混入しないよう、常に心がけましょう。

【マニュアル作成のポイント】

製品の小分けや包装をする作業は、さまざまな方法があります。機械によるものや、手作業で行うものなど、製品によっても違う場合はそれぞれの作業ごとに具体的に記載します。

⑨表示

認定基準

【内容】

・包装品については、関係する法令で定められた事項の表示見本が示されていること。
・表示に誤りのあった場合の対応方法が示されていること。

【頻度・記録の方法等】

・表示内容について頻度を定めて確認する旨の記載があること。
・表示見本を保存する旨の記載があること。
・表示に誤りのあった場合の対応について記録する旨の記載があること。

《目的》 関係法令に基づく適正な表示を行う。

容器包装に入れられた加工食品については、食品表示法、景品表示法などによって表示の基準が定められています。表示は、消費者に製品の正確な情報を伝えるため、適正に行うことが必要です。

【マニュアル作成のポイント】

製造品目ごとに表示見本を作製します。特にアレルギー物質や添加物を使用した場合は、記載漏れがないように注意します。

表示事項は、名称・製造者住所氏名・原材料（使用添加物、アレルギー物質を含む）・保存方法・消費期限等です。

⑩製造、加工中の取扱い

認定基準

【内容】

・食品、移動性器具及び容器については、床面からの跳ね水等による汚染防止方法が示されていること。

《目的》食品及び機械器具類への有害微生物などの汚染を防止する。

食品や使用器具・機械類の微生物汚染を防止するため、床に直置きしないなどの衛生的な取扱いが大切です。

【マニュアル作成のポイント】

どのような方法で食品、移動性器具、容器の汚染を防止するか検討します。

保管場所は、清掃しやすい構造で、製造規模に応じて全ての器具類などを収納できることが大切です。

食品・移動性器具・食器類について、保管方法を明記します。また、食品等を床に直置きすることを禁止し、床上 60cm 以上での作業を行うようにしましょう。

⑪製品等の検査

認定基準

【内容】

・原材料、半製品、製品、器具等を対象に、危害リストを考慮した微生物学的検査、添加物等の化学的検査、異物混入等の物理学的検査の実施手順を定めるとともに、検査の結果不適となった場合の対処方法のが示されていること。

【頻度・記録の方法等】

・調理又は製造量を考慮し、検査を行う製品、検査項目、頻度等を定め、検査成績書を１年間以上保存する旨の記載があること。
・不適時の対応について記録する旨の記載があること。

《目的》　製品の安全を確認する。

製品について味、臭い、色などに異常がないか製造毎に確認し、その結果を記録する必要があります。また、定期的に製品が衛生上や品質上の問題なく作られていることを、科学的に検証しておく必要があります。結果が悪かった場合は、工程の見直し等をすることで、製品の安全性を確保することができます。

【マニュアル作成のポイント】

検査する製品の選定や実施項目、実施頻度を定めます。

検査機関に依頼する場合は、結果の保管方法など具体的に記載します。自社の検査室で実施する場合は、公定法に準じた方法で行います。使用基準が定められた添加物を使用している場合は理化学検査を実施します。

（9） 製品の回収

認定基準

【内容】

・食中毒等事故発生時の対応方法苦情処理手順、製品の回収方法が示されていること。

・回収に係る責任の所在、具体的な回収方法、管轄保健所への報告の手順及び調査への協力について示されていること。

【頻度・記録の方法等】

・事故処理経過及び回収結果を記録する旨の記載があること。

《目的》速やかに苦情原因を究明し、健康被害などの拡大防止を図る。

落ち着いた誠意ある対応をするためにも、あらかじめ苦情受付時の対応をマニュアル化しておくことが大切です。

また、苦情受付の際、速やかに苦情の原因を究明し、拡大防止を図る体制を整え、その対応について記録を行い保管しておくことで、再発防止の検証や対応の的確性の証明が可能となります。

【マニュアル作成のポイント】

苦情処理には、接客態度など衛生管理に直接関係のないものと製品の回収を行わなければならないものとがあります。製品の回収が必要なものは、速やかに苦情の原因を調査し、迅速で適切な対応と誠意ある対応が重要になります。

このため、「何時・誰が・何を・どうする」といった作業をマニュアル化し、危害の拡大防止を図る体制を整えることが大切です。対応状況は必ず記録し、再発防止の検証や対応の的確性の証明をしなければなりません。

製品を自主回収する場合は、必要に応じて名古屋市の自主回収報告制度に基づき、保健所に報告しなければなりません。

（10） 検食の保存

認定基準

【内容】

・調理済食品について、製品の特性、流通期間、賞味（消費）期限等を考慮した検食の保存手順が示されていること。

・大規模弁当調理施設においては、－20℃以下で２週間以上保存すること。

【頻度・記録の方法等】

・保存対象、保存方法及び保存期間の記載があること。

・検食として保存した食品について記録する旨の記載があること。

《目的》食中毒等事故発生時の原因を究明し、再発を防止する。

検食は、万が一食中毒、苦情等が発生した場合、原因究明の重要な手がかりになります。また、その原因を明らかにするとともに、再発防止などの適切な対応策を講ずるための重要な意味を持ちます。

【マニュアル作成のポイント】

検食の採取方法や量、保存温度等を具体的に定めます。

（11） 配送方法

認定基準

【内容】

- 温度管理を含む製品の配送方法が示されていること。
- 配送車の荷台、コンテナー等の洗浄、消毒手順及び点検方法が示されていること。
- 不適となった場合の対応方法が示されていること。

【頻度・記録の方法等】

- 温度管理が必要な製品について、配送ごとに荷台、コンテナー等の温度確認を行う旨の記載があること。
- 製品が弁当・惣菜の場合、上記の事項に加え配送先、配送時刻及び配送量を記録する旨の記載があること。
- 確認結果及び不適時の対応について記録する旨の記載があること。

《目的》製品を配送する際の有害微生物の付着や増殖を防止する。

製品の配送に非常に時間がかかると、有害微生物が増殖する機会を与えてしまいます。また、配送車やコンテナーの洗浄・消毒が不十分な場合、有害微生物が製品に付着するおそれもあります。

喫食までの時間を考えて配送計画を立てること、荷台やコンテナーは洗浄・消毒により有害微生物の付着や増殖を防止することが大切です。

【マニュアル作成のポイント】

製品を配送するに際の温度管理や配送車の衛生管理方法を具体的に定めます。

食品衛生自主管理認定制度に関する問い合わせ先

施設のある区の保健所生活環境課　又は　健康福祉局食品衛生課へお問合せください。

保健所	所在地	電話番号	FAX 番号
千種保健所	千種区覚王山通 8-37	052-753-1971	052-751-3545
東保健所	東区筒井一丁目 7-74	052-934-1212	052-937-5145
北保健所	北区清水四丁目 17-1	052-917-6547	052-911-2343
西保健所	西区花の木二丁目 18-1	052-523-4612	052-531-2000
中村保健所	中村区名楽町 4-7-18	052-481-2278	052-481-2210
中保健所	中区栄四丁目 1-8	052-265-2257	052-265-2259
昭和保健所	昭和区阿由知通 3-19	052-735-3959	052-731-0957
瑞穂保健所	瑞穂区田辺通 3-45-2	052-837-3253	052-837-3291
熱田保健所	熱田区神宮三丁目 1-15	052-683-9678	052-681-5169
中川保健所	中川区高畑一丁目 223	052-363-4457	052-361-2175
港保健所	港区港栄二丁目 2-1	052-651-6486	052-651-5144
南保健所	南区東又兵卫町 5-1-1	052-614-2865	052-614-2818
守山保健所	守山区小幡一丁目 3-1	052-796-4617	052-796-0040
緑保健所	緑区相原郷一丁目 715	052-891-3632	052-891-5110
名東保健所	名東区上社二丁目 50	052-778-3107	052-773-6212
天白保健所	天白区島田二丁目 201	052-807-3907	052-803-1251
健康福祉局 食品衛生課	中区三の丸三丁目 1-1	052-972-2648	052-955-6225

食の安全・安心に関する情報

- なごや食の安全・安心情報ホームページ
  http://www.shokunoanzen.city.nagoya.jp/

- 食の安全・安心に関するメールマガジン

・食の安全に関する読み物
・放射性物質の検査結果
・食中毒警報、ノロウイルス食中毒注意報・警報の発令情報　等

上記ホームページから登録可能

発行　名古屋市健康福祉局 食品衛生課 食の安全対策係
名古屋市中区三の丸三丁目１番１号
Tel　052-972-2648
Fax　052-972-6225
E-mail：a2648@kenkofukushi.city.nagoya.lg.jp

平成 27 年 4 月発行

この手引きは古紙パルプを含む再生紙を利用しています。